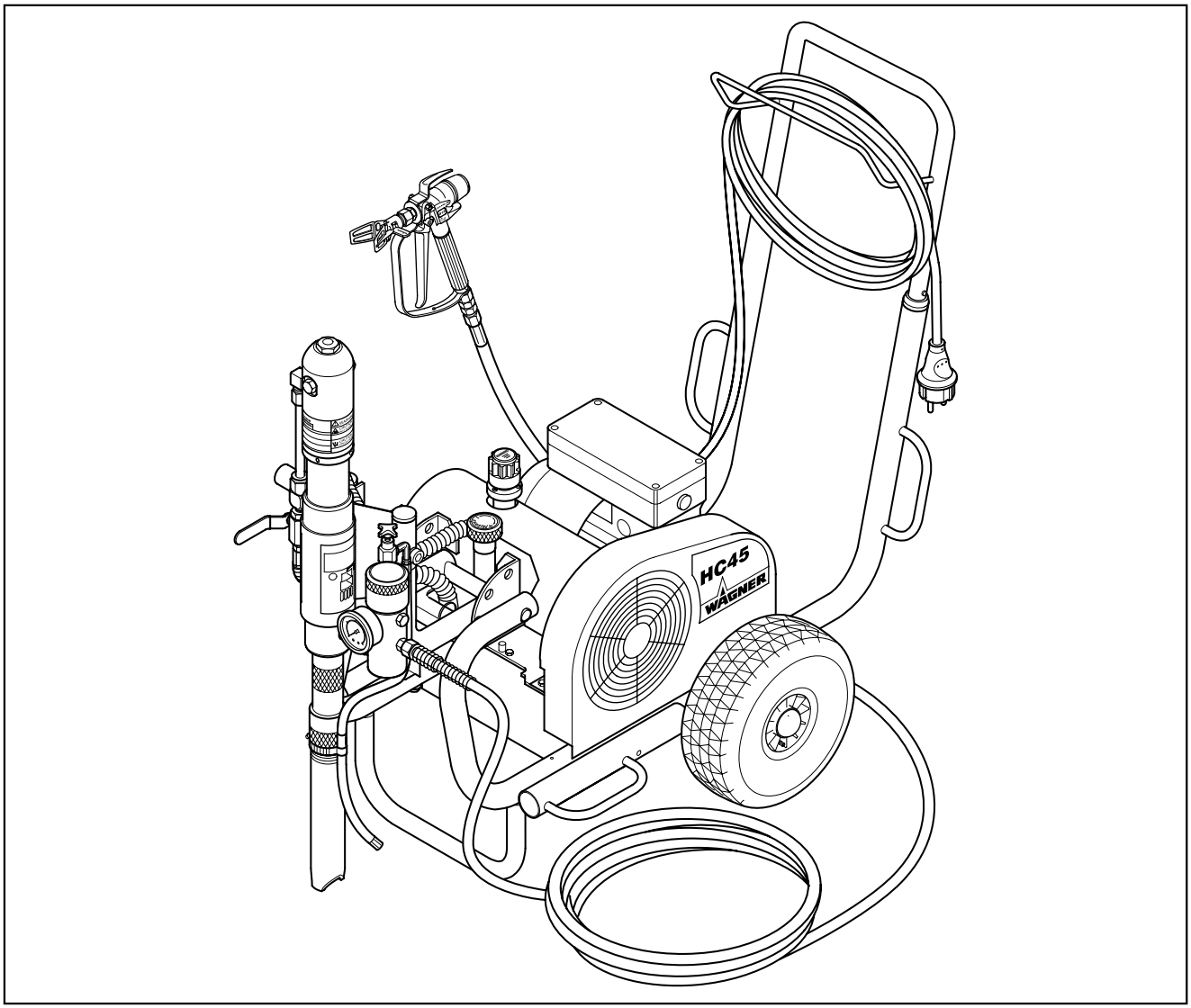
Betriebsanleitung
Operating manual ..... p. 30
Mode d'emploi ..... p. 60
Istruzioni per l'uso ..... p. 90

Airless Hochdruck-Spritzgerät
Airless high-pressure spraying unit
Groupe de projection à haute pression
Impianto per la verniciatura a spruzzo ad alta pressione Airless



HC 35 E • HC 45 E • HC 55 E
HC 45 E-SSP • HC 55 E-SSP

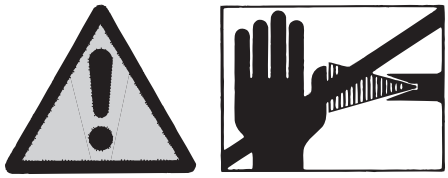
Ausgabe 03 / 2003
Edition
Edizione

0349 855

D

Warnung!

Achtung, Verletzungsgefahr durch Injektion! Airless-Geräte entwickeln extrem hohe Spritzdrücke.



Gefahr

1

Niemals Finger, Hände oder andere Körperteile mit dem Spritzstrahl in Berührung bringen!
Nie die Spritzpistole auf sich, Personen und Tiere richten.
Nie die Spritzpistole ohne Spritzstrahl-Berührungsschutz benutzen.

Behandeln Sie eine Spritzverletzung nicht als harmlose Schnittverletzung. Bei einer Hautverletzung durch Beschichtungsstoff oder Lösemittel sofort einen Arzt aufsuchen zur schnellen, fachkundigen Behandlung. Informieren Sie den Arzt über den verwendeten Beschichtungsstoff oder das Lösemittel.

2

Vor jeder Inbetriebnahme sind gemäß Betriebsanleitung folgende Punkte zu beachten:

1. **Fehlerhafte Geräte dürfen nicht benutzt werden.**
2. **Wagner-Spritzpistole sichern mit Sicherungshebel am Abzugsbügel**
3. **Erdung sicherstellen – Der Anschluss muss über eine vorschriftsmäßig geerdete Schutzkontakt-Steckdose erfolgen.**
4. **zulässigen Betriebsdruck vom Hochdruckschlauch und Spritzpistole überprüfen**
5. **alle Verbindungsteile auf Dichtheit prüfen**

3

Anweisungen zur regelmäßigen Reinigung und Wartung des Gerätes sind streng einzuhalten.

Vor allen Arbeiten am Gerät und bei jeder Arbeitspause folgende Regeln beachten:

1. **Spritzpistole und Hochdruckschlauch druckentlasten**
2. **Wagner-Spritzpistole sichern mit Sicherungshebel am Abzugsbügel**
3. **Gerät ausschalten.**

Achte auf Sicherheit!

Inhaltsverzeichnis

		Seite
1.	**Sicherheitsvorschriften für das Airless-Spritzen**	2/3
2.	**Anwendungsübersicht**	4
2.1	Einsatzgebiete	4
2.2	Beschichtungsstoffe	4
3.	**Gerätebeschreibung**	4
3.1	Airless-Verfahren	4
3.2	Funktion des Gerätes	5
3.3	Legende zum Erklärungsbild HC-Geräte	6
3.4	Erklärungsbild HC-Geräte	7
3.5	Technische Daten	8
3.6	Transport	9
3.7	Transport im Fahrzeug	9
3.8	Krantransport	10
4.	**Inbetriebnahme**	10
4.1	Schwenkeinrichtung der Materialförderpumpe	10/11
4.2	Position der Materialförderpumpe ändern	11
4.3	Hochdruckschlauch, Spritzpistole und Trennöl	12
4.4	Anschluss an das Stromnetz	12
4.5	Bei Erstinbetriebnahme Reinigung von Konservierungsmittel	12/13
4.6	Gerät mit Beschichtungsstoff in Betrieb nehmen	13
5.	**Spritztechnik**	13
6.	**Handhabung des Hochdruckschlauches**	14
6.1	Hochdruckschlauch	14
7.	**Arbeitsunterbrechung**	14
8.	**Geräteeinigung (Außerbetriebnahme)**	14
8.1	Geräteeinigung von außen	14
8.2	Ansaugfilter bei HC 35 E	15
8.3	Hochdruckfilter reinigen	15
8.4	Reinigung der Airless-Spritzpistole	15/16
9.	**Hilfe bei Störungen**	16
9.1	Elektromotor	16
9.2	Hydraulikmotor	16/17
9.3	Materialförderpumpe	17/18
10.	**Wartung**	18
10.1	Allgemeine Wartung	18
10.2	Ölstandkontrolle im Hydraulikröltank	18/19
10.3	Öl- und Ölfilterwechsel bei der Hydraulikölpumpe	19
10.4	Hochdruckschlauch	19
11.	**Standardausrüstung HC-Geräte**	20
12.	**Zubehör und Ersatzteile**	20
12.1	Zubehör für HC-Geräte	20/21
	Zubehörbild für HC-Geräte	120
12.2	Ersatzteilliste Materialförderpumpe HC 35 E	21
	Ersatzteilbild Materialförderpumpe HC 35 E	121
12.3	Ersatzteilliste Materialförderpumpe HC 45 E • HC 45 E-SSP • HC 55 E • HC 55 E-SSP	22
	Ersatzteilbild Materialförderpumpe HC 45 E • HC 45 E-SSP • HC 55 E • HC 55 E-SSP	121
12.4	Ersatzteilliste Schöpfkolben HC 45 E-SSP • HC 55 E-SSP	22
	Ersatzteilbild Schöpfkolben HC 45 E-SSP • HC 55 E-SSP	122
12.5	Ersatzteilliste Hochdruckfilter	23
	Ersatzteilbild Hochdruckfilter	123
12.6	Ersatzteilliste Hydrauliksystem	24
	Ersatzteilbild Hydrauliksystem	124
12.7	Ersatzteilliste Antrieb mit Elektromotor	25
	Ersatzteilbild Antrieb mit Elektromotor	125
12.8	Ersatzteilliste Wagen	26
	Ersatzteilbild Wagen	126
13.	**Anhang**	27
13.1	**Düsenauswahl**	27
13.2	Wartung und Reinigung von Airless-Hartmetall-Düsen	27
13.3	Spritzpistolen-Zubehör	27
13.4	**Airless-Düsen-Tabelle**	28
	Wagner-Servicenetz	29
	Prüfung des Gerätes	127
	Wichtiger Hinweis zur Produkthaftung	127
	Garantieerklärung	127
	CE Konformitätserklärung	129

1. Sicherheitsvorschriften für das Airless-Spritzen

Die sicherheitstechnischen Anforderungen für Airless-Spritzgeräte sind geregelt in:

a) Europäische Norm „Spritz- und Sprühgeräte für Beschichtungsstoffe – Sicherheitsanforderungen“ (EN 1953: 1998).

b) Die Berufs-Genossenschaftliche-Vorschriften „Arbeiten mit Flüssigkeitsstrahlern“ (BGV D15) und „Verarbeiten von Beschichtungsstoffen“ (BGV D25).

c) Richtlinien zu Bau- und Ausführungsanforderungen für Flüssigkeitsstrahler (Spritzgeräte) der gewerblichen Berufsgenossenschaften (ZH1/406).

Zum sicheren Umgang mit Airless Hochdruck-Spritzgeräten sind folgende Sicherheitsvorschriften zu beachten.

● Flammpunkt

Gefahr

Nur Beschichtungsstoffe mit einem Flammpunkt von 21°C oder darüber, ohne zusätzliche Erwärmung, verspritzen.

Der Flammpunkt ist die niedrigste Temperatur, bei der sich aus dem Beschichtungsstoff Dämpfe entwickeln.
Diese Dämpfe reichen aus, um mit der über dem Beschichtungsstoff stehenden Luft ein entflammbares Gemisch zu bilden.

● Explosionsschutz

Gefahr

Gerät nicht benutzen in Betriebsstätten, welche unter die Explosionsschutz-Verordnung fallen.

● Explosions- und Brandgefahr bei Spritzarbeiten durch Zündquellen

Gefahr

Es dürfen keine Zündquellen in der Umgebung vorhanden sein, wie z. B. offenes Feuer, Rauchen von Zigaretten, Zigarren und Tabakpfeifen, Funken, glühende Drähte, heiße Oberflächen usw.

● Verletzungsgefahr durch den Spritzstrahl

Gefahr

Achtung Verletzungsgefahr durch Injektion!

Nie die Spritzpistole auf sich, Personen und Tiere richten.

Nie die Spritzpistole ohne Spritzstrahl-Berührungsschutz benutzen.

Spritzstrahl darf mit keinem Körperteil in Berührung kommen.

Bei Airless-Spritzpistolen auftretende hohe Spritzdrücke können sehr gefährliche Verletzungen verursachen. Bei Kontakt mit dem Spritzstrahl kann Beschichtungsstoff in die Haut injiziert werden. Behandeln Sie eine Spritzverletzung nicht als harmlose Schnittverletzung. Bei einer Hautverletzung durch Beschichtungsstoff oder Lösemittel sofort einen Arzt aufsuchen zur schnellen, fachkundigen Behandlung. Informieren Sie den Arzt über den verwendeten Beschichtungsstoff oder das Lösemittel.

● Spritzpistole sichern gegen unbeabsichtigte Betätigung

Spritzpistole bei Montage oder Demontage der Düse und bei Arbeitsunterbrechung immer sichern.

● Rückstoß der Spritzpistole

Gefahr

Bei hohem Betriebsdruck bewirkt Ziehen des Abzugsbügels eine Rückstoßkraft bis 15 N.

Sollten Sie nicht darauf vorbereitet sein, kann die Hand zurückgestoßen oder das Gleichgewicht verloren werden. Dies kann zu Verletzungen führen.

● Atemschutz zum Schutz vor Lösemitteldämpfen

Bei Spritzarbeiten Atemschutz tragen.

Dem Benutzer ist eine Atemschutzmaske zur Verfügung zu stellen (Berufs-Genossenschaftliche Regeln „Regeln für den Einsatz von Atemschutzgeräten“ (BGR 190), Berufs-Genossenschaftliche-Vorschriften „Arbeiten mit Flüssigkeitsstrahlern” (BGV D15) und „Verarbeiten von Beschichtungsstoffen“ (BGV D25).

● Vermeidung von Berufskrankheiten

Zum Schutz der Haut sind Schutzkleidung, Handschuhe und eventuell Hautschutzcreme erforderlich.

Vorschriften der Hersteller beachten zu den Beschichtungsstoffen, Lösemittel und Reinigungsmittel bei Aufbereitung, Verarbeitung und Gerätereinigung.

● Max. Betriebsdruck

Der zulässige Betriebsdruck für die Spritzpistole, Spritzpistolen-Zubehör und Hochdruckschlauch darf nicht unter dem am Gerät angegebenen maximalen Betriebsdruck von 228 bar (22,8 MPa) liegen.

● Hochdruckschlauch (Sicherheitshinweis)

Elektrostatische Aufladung von Spritzpistole und Hochdruckschlauch wird über den Hochdruckschlauch abgeleitet. Deshalb muss der elektrische Widerstand zwischen den Anschlüssen des Hochdruckschlauchs gleich oder kleiner ein Megaohm betragen.

Aus Gründen der Funktion, Sicherheit und Lebensdauer, nur WAGNER-Original-Hochdruckschläuche verwenden.

● Elektrostatische Aufladung (Funken- oder Flammenbildung)

Gefahr

Bedingt durch die Strömungsgeschwindigkeit des Beschichtungsstoffs beim Spritzen kann es unter Umständen am Gerät zu elektrostatischen Aufladungen kommen. Diese können bei Entladung Funken- oder Flammenbildung nach sich ziehen. Deshalb ist es notwendig, dass das Gerät immer über die elektrische Installation geerdet ist. Der Anschluss muss über eine vorschriftsmäßig geerdete Schutzkontakt-Steckdose erfolgen.

● Gerät im Einsatz auf Baustellen

Anschluss an das Stromnetz nur über einen besonderen Speisepunkt z. B. über eine Fehlerstromschutzeinrichtung mit INF≤ 30 mA.

● Lüftung bei Spritzarbeiten in Räumen

Es ist eine ausreichende Lüftung zur Abführung der Lösemitteldämpfe zu gewährleisten.

● Absaugeinrichtungen

Diese sind entsprechend lokaler Vorschriften vom Geräte-Benutzer zu erstellen.

● Erdung des Spritzobjekts

Das zu beschichtende Spritzobjekt muss geerdet sein.

● Gerätereinigung mit Lösemittel

Gefahr

Bei Gerätereinigung mit Lösemittel darf nicht in einen Behälter mit kleiner Öffnung (Spundloch) gespritzt oder gepumpt werden. Gefahr durch Bildung eines explosionsfähigen Gas-/Luftgemisches. Der Behälter muss geerdet sein.

● Gerätereinigung

Gefahr

Kurzschlussgefahr durch eindringendes Wasser!

Gerät niemals mit Hochdruck- oder Dampfhochdruckreiniger abspritzen.

● Arbeiten oder Reparaturen an der elektrischen Ausrüstung

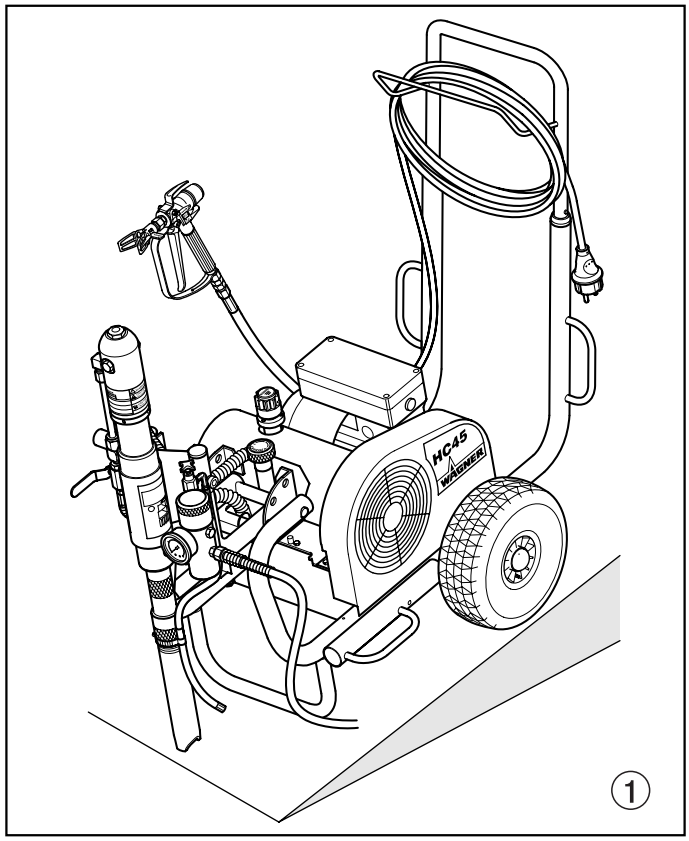
Diese nur von einer Elektrofachkraft durchführen lassen. Für unsachgemäße Installation wird keine Haftung übernommen.

● Arbeiten an elektrischen Bauteilen

Bei allen Arbeiten den Netzstecker aus der Steckdose ziehen.

● Aufstellung in unebenem Gelände

Die Vorderseite des Geräts muss nach unten zeigen, um Wegrutschen zu vermeiden.



2. Anwendungsübersicht

2.1 Einsatzgebiete

Grundierung und Schlussbeschichtung von Großflächen, Versiegelung, Imprägnierung, Bausanierung, Fassadenschutz und Fassadenrenovierung, Rostschutz und Bautenschutz, Dachbeschichtung, Dachabdichtung, Betonsanierung, sowie schwerer Korrosionsschutz.

Spritzobjekt-Beispiele

Großbaustellen, Tiefbau, Kühltürme, Brücken, Kläranlagen und Flachdächer.

2.2 Beschichtungsstoffe

Verarbeitbare Beschichtungsstoffe

Achten Sie auf Airless-Qualität bei den zu verarbeitenden Beschichtungsstoffen.

Wasserverdünnbare und lösemittelhaltige Lacke und Lackfarben, Grundierungen und Füller, Kunstharzlacke, Acryllacke, Epoxylacke, Latexfarben, Reaktionslacke, Dispersionsfarben, Flammschutz- und Dickschichtmaterialien, Zinkstaub- und Eisenglimmerfarben, Airless-Spritzspachtel, spritzbare Kleber und bitumenähnliche Beschichtungsstoffe.

Die Verarbeitung anderer Beschichtungsstoffe ist nur mit Zustimmung der Firma WAGNER zulässig.

HC 45 E-SSP
Mit geeignetem Zubehör insbesondere zur Verarbeitung von Airless-Spritzspachtel.

HC 55 E-SSP
Besonders geeignet zur Verarbeitung von Airless-Spritzspachtel direkt aus dem Container (siehe Zubehör).

Filterung
Trotz Hochdruckfilter ist eine Filterung des Beschichtungsstoffes im allgemeinen zu empfehlen.

Beschichtungsstoff vor Arbeitsbeginn gut umrühren.

***Achtung:** Beim Aufrühren mit motorgetriebenen Rührwerken darauf achten,dass keine Luftblasen eingerührt werden. Luftblasen stören beim Spritzen, können sogar zur Betriebsunterbrechung führen.*

Viskosität
Mit den Geräten ist es möglich, hochviskose Beschichtungsstoffe zu verarbeiten.

Lassen sich hochviskose Beschichtungsstoffe nicht ansaugen, so ist nach Herstellerangabe zu verdünnen.

Zweikomponenten-Beschichtungsstoff

Die entsprechende Verarbeitungszeit ist genau einzuhalten. Innerhalb dieser Zeit das Gerät sorgfältig mit dem entsprechenden Reinigungsmittel durchspülen und reinigen.

Beschichtungsstoffe mit scharfkantigen Zusatzstoffen
Diese üben auf Ventile, Hochdruckschlauch, Spritzpistole und Düse eine stark verschleißende Wirkung aus. Die Lebensdauer dieser Teile kann sich dadurch erheblich verkürzen.

3. Gerätebeschreibung

3.1 Airless Verfahren

Hauptanwendungsgebiete sind dicke Schichten von höherviskosem Beschichtungsstoff bei großen Flächen und hohem Materialeinsatz.

Eine Kolbenpumpe saugt den Beschichtungsstoff an und fördert ihn unter Druck zur Düse. Bei einem Druck bis max. 228 bar (22,8 MPa) durch die Düse gepresst, zerstäubt der Beschichtungsstoff. Dieser hohe Druck bewirkt eine mikrofeine Zerstäubung des Beschichtungsstoffes.

Da in diesem System keine Luft verwendet wird, bezeichnet man dieses Verfahren als AIRLESS-Verfahren (luftlos).

Diese Art zu spritzen bringt die Vorteile von feinster Zerstäubung, nebelarmer Betriebsweise und glatter, blasenfreier Oberfläche. Neben diesen Vorteilen sind die Arbeitsgeschwindigkeit und die große Handlichkeit zu nennen.

3.2 Funktion des Gerätes

Zum besseren Verständnis der Funktion kurz den technischen Aufbau.

WAGNER HC 35 E • 45 E • 55 E sind elektrisch angetriebene Hochdruckspritzgeräte.

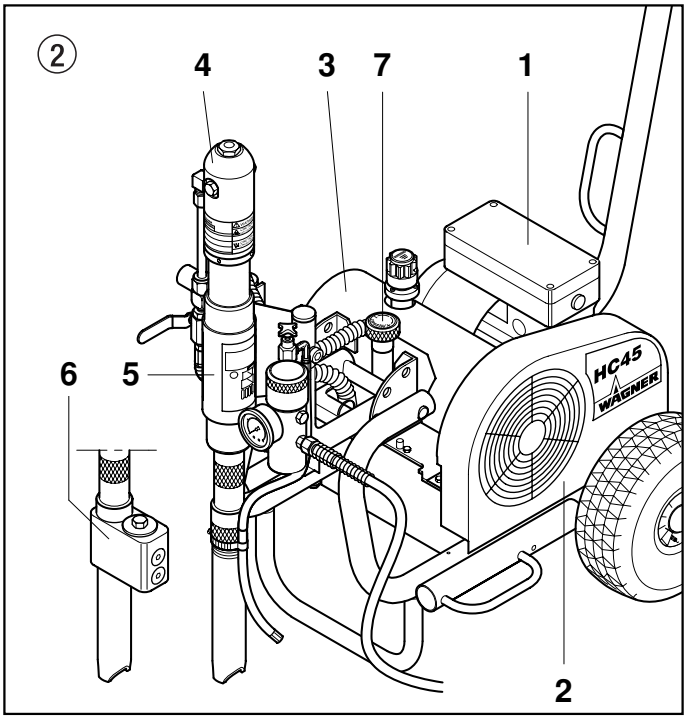
Der Elektromotor (Abb. 2, Pos. 1) treibt über den Keilriemen unter der Riemenabdeckung (2) die Hydraulikpumpe (3) an. Hydrauliköl fließt zum Hydraulikmotor (4) und bewegt dann den Kolben in der Materialförderpumpe (5) auf und ab.

Bei den Geräten HC 45 E-SSP und HC 55 E-SSP bewegt der Kolben in der Materialförderpumpe einen Schöpfkolben (6). Der Schöpfkolben fördert höchstviskose Beschichtungsstoffe.

Durch die Aufwärtsbewegung des Kolbens öffnet das Einlassventil selbständig. Bei der Abwärtsbewegung des Kolbens öffnet das Auslassventil.

Der Beschichtungsstoff strömt unter hohem Druck durch den Hochdruckschlauch zur Spritzpistole. Bei Austritt aus der Düse zerstäubt der Beschichtungsstoff.

Das Druckregelventil (7) regelt die Fördermenge und den Betriebsdruck des Beschichtungsstoffs.



3.3 Legende zum Erklärungsbild HC-Geräte

1 Spritzpistole

2 Hochdruckschlauch

3 Elektromotor

4 EIN/AUS-Schalter (230 V)

5 Kontrollleuchte zeigt Betriebsbereitschaft an
HC 35 E, HC 45 E, HC 45 E-SSP

6 Geräteanschlussleitung

7 Deichsel ausziehbar

8 Kontrollleuchte zeigt Betriebsbereitschaft an
HC 55 E, HC 55 E-SSP

9 EIN/AUS-Schalter (400 V)
HC 55 E, HC 55 E-SSP

10 Keilriemen unter der Riemenabdeckung

11 Rücklaufschlauch

12 Ansaugrohr

13 Hochdruckfilter

14 Materialförderpumpe
HC 45 E, HC 55 E

15 Materialförderpumpe
HC 45 E-SSP, HC 55 E-SSP

16 Materialförderpumpe HC 35 E

17 Manometer

18 Arretierstift für die Schwenkeinrichtung

19 Einfüllöffnung für Trennöl
(Trennöl verhindert erhöhten Verschleiß der Packungen)

20 Kugelhahn Hebelstellung waagrecht –
Hydraulikmotor ausgeschaltet
Hebelstellung senkrecht –
Hydraulikmotor eingeschaltet

21 Handgriff zum Schwenken der Materialförderpumpe

22 Hydraulikmotor

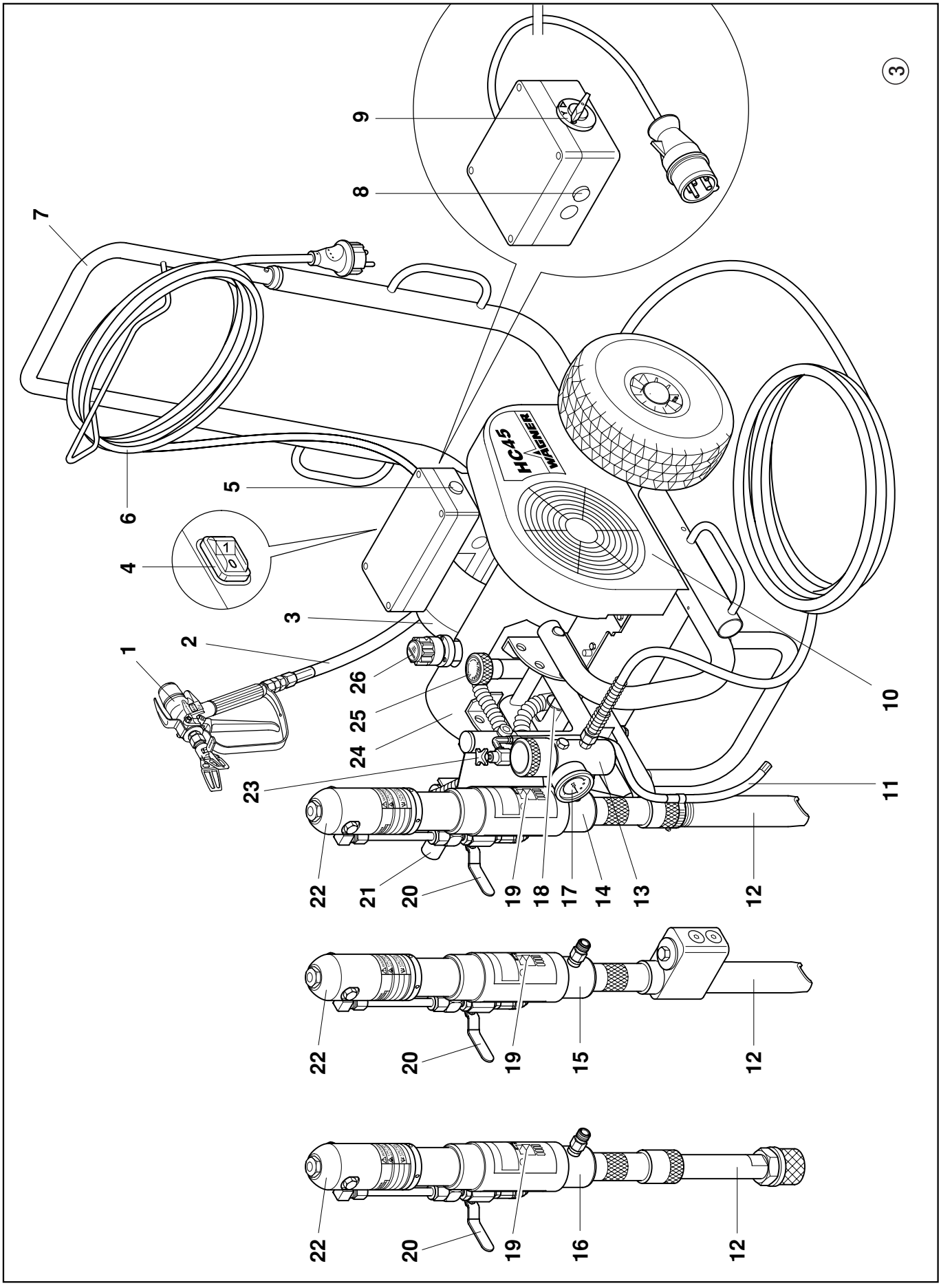
23 Entlastungsventilknopf
Nach links drehen Zirkulation
Nach rechts drehen Spritzen

24 Hydraulikölpumpe

25 Druckregulierknopf

26 Ölmessstab

3.4 Erklärungsbild HC-Geräte



3.5 Technische Daten

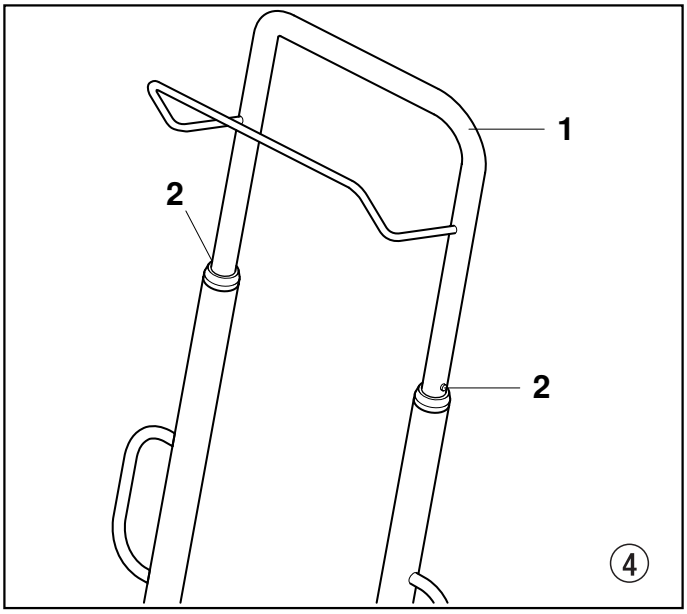
	HC 35 E	HC 45 E	HC 45 E-SSP	HC 55 E	HC 55 E-SSP
Spannung					
230 V~, 50 Hz:	✲	✲	✲		
400 V, 50 Hz, V3~:				✲	✲
Absicherung					
16 A:	✲	✲	✲	✲	✲
Geräteanschlussleitung					
3 x 2,5 mm² – 6 m:	✲	✲	✲		
5 x 2,5 mm² – 6 m:				✲	✲
Aufnahmeleistung					
3,1 kW:	✲	✲	✲		
5,5 kW:				✲	✲
max. Betriebsdruck					
228 bar (22,8 MPa):	✲	✲	✲	✲	✲
max. Volumenstrom					
5,5 l/min:	✲				
6,6 l/min:		✲	✲		
10 l/min:				✲	✲
Volumenstrom bei 120 bar (12 MPa) mit Wasser					
4,8 l/min:	✲				
5,2 l/min:		✲	✲		
10 l/min:				✲	✲
max. Düsengröße mit einer Spritzpistole					
0,043 inch (Zoll) – 1,10 mm:	✲				
0,052 inch (Zoll) – 1,30 mm:		✲	✲		
0,056 inch (Zoll) – 1,42 mm:				✲	✲
max. Temperatur des Beschichtungsstoffs					
43° C:	✲	✲	✲	✲	✲
max. Viskosität					
40.000 mPa·s:	✲				
50.000 mPa·s:		✲		✲	
65.000 mPa·s:			✲		✲
Filtereinsatz (Standardausführung)					
5 Maschen:	✲				
0 Maschen:		✲	✲	✲	✲
Gewicht					
83 kg:	✲	✲			
84,5 kg:			✲		
100 kg:				✲	
103 kg:					✲
Hydrauliköl-Füllmenge					
4,7 l ESSO Nuto H 32:	✲	✲	✲	✲	✲
max. Reifendruck					
2 bar (0,2 MPa):	✲	✲	✲	✲	✲
Spezial-Hochdruckschlauch					
DN 10 mm, 15 m, Anschlussgewinde NPSM 3/8:	✲	✲			
DN 13 mm, 15 m, Anschlussgewinde NPSM 1/2:			✲	✲	✲
DN 19 mm, 15 m, Anschlussgewinde NPSM 3/4:			✲	✲	✲
Schlauchpeitsche					
DN 10 mm, 2,5 m, Anschlussgewinde NPSM 3/8:			✲	✲	✲
Abmessungen L x H x B					
1160 x 955 x 655 mm:	✲				
1185 x 955 x 655 mm:		✲	✲		
1200 x 955 x 655 mm:				✲	✲
max. Schalldruckpegel					
77 dB (A)*	✲				
80 dB (A)*		✲	✲		
88 dB (A)*				✲	✲

* Messort: Abstand 1 m seitlich vom Gerät und 1,60 m über schallhartem Boden, 120 bar (12 MPa) Betriebsdruck.

3.6 Transport

Gerät schieben.

Deichsel (Abb. 4, Pos. 1) bis zum Anschlag herausziehen. Deichsel einfahren – Druckknöpfe (2) an den Holmen eindrücken, dann Deichsel einfahren.

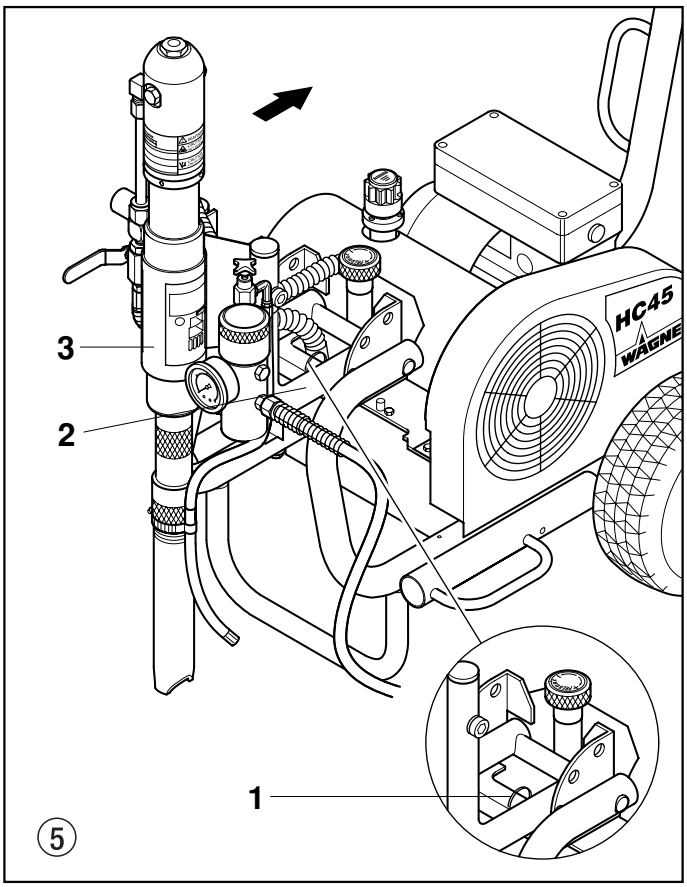


3.7 Transport im Fahrzeug

Arretierstift (Abb. 5, Pos. 1) ziehen in der Schwenkeinrichtung (2) für die Materialförderpumpe (3) und diese in waagrechte Lage schwenken. Darauf achten, dass der Arretierstift einrastet.

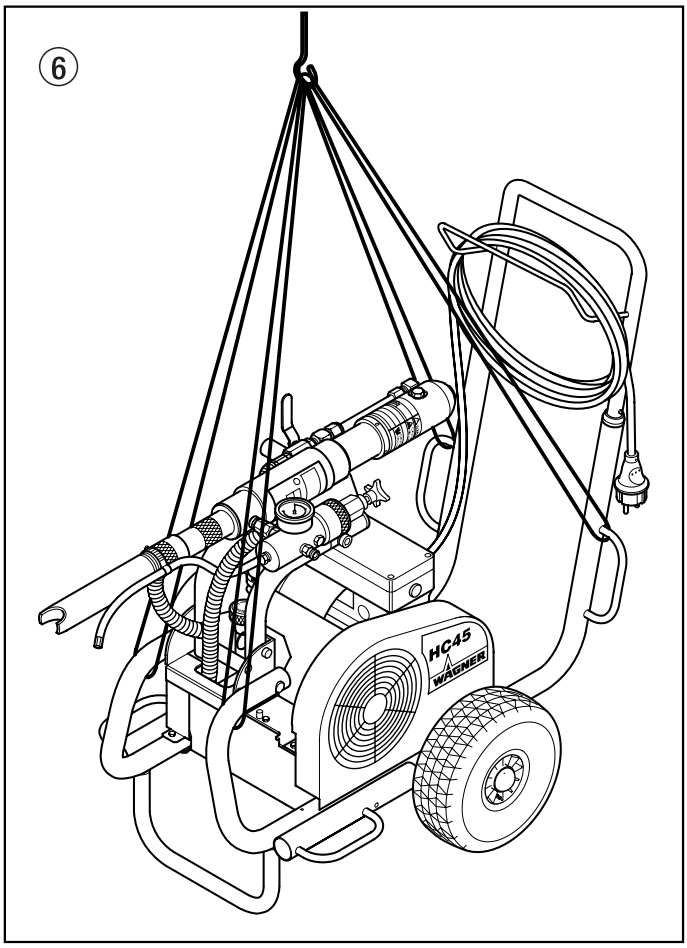
Hochdruckschlauch über die Aufhängung an der Deichsel aufrollen.

Gerät mit geeignetem Befestigungsmittel sichern.



3.8 Krantransport

Anhängepunkte für die Bänder oder Seile, siehe Abbildung 6.



4. Inbetriebnahme

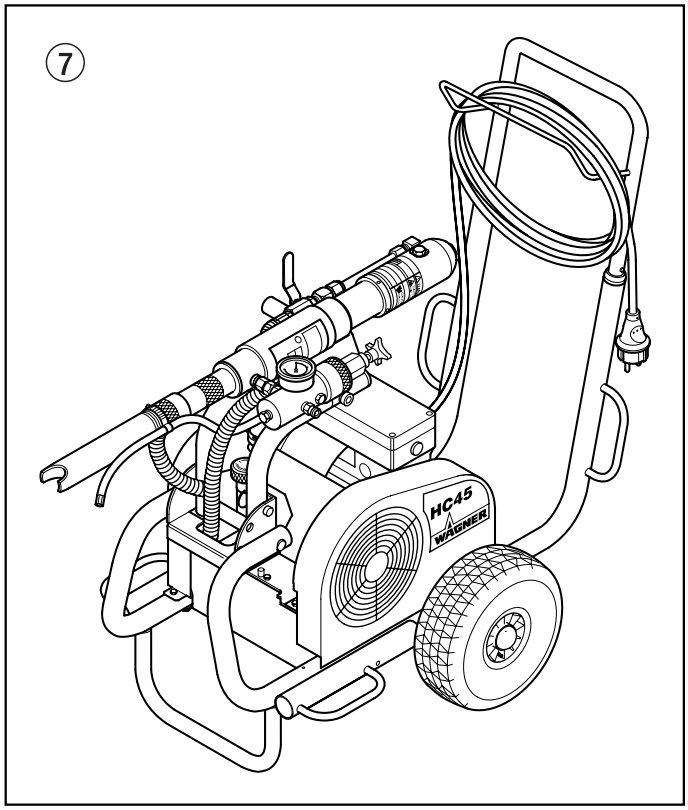
4.1 Schwenkeinrichtung der Materialförderpumpe

1. Transportposition (Abb. 7)

Transport vom Gerät nur in horizontaler Position der Materialförderpumpe vornehmen.

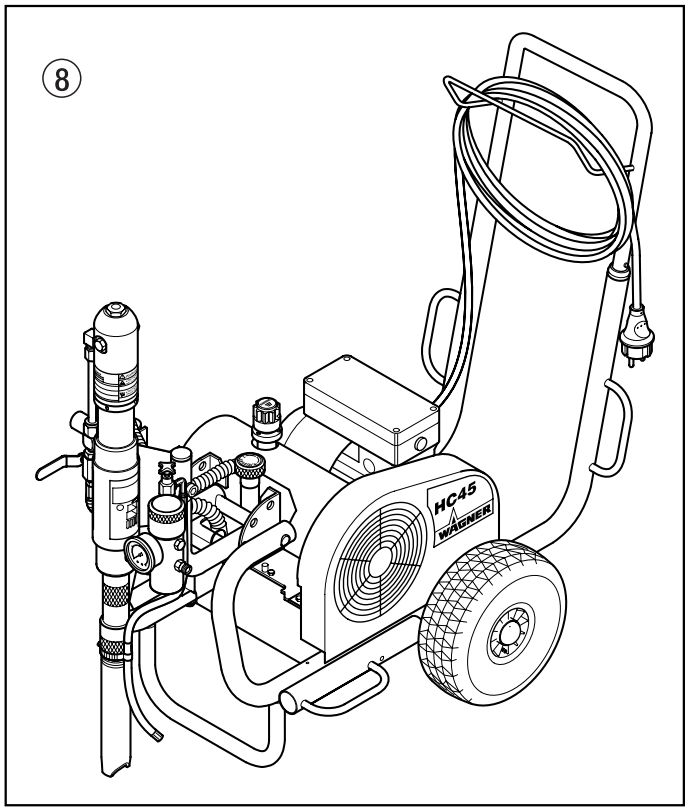
Materialförderpumpe in horizontale Position schwenken, ermöglicht auch die Materialförderpumpe aus dem Beschichtungsstoff-Behälter zu entnehmen.

Darauf achten, dass der Arretierstift einrastet.



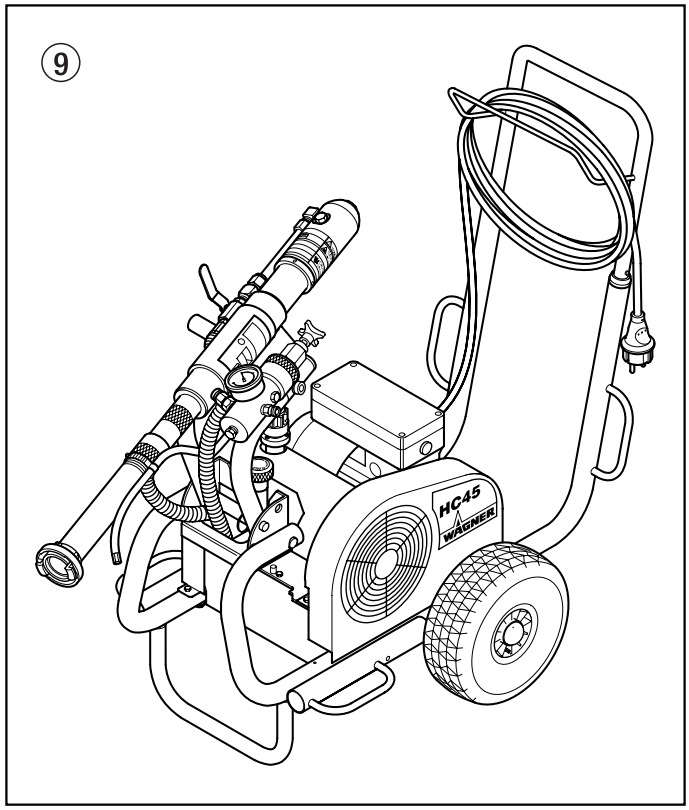
2.0 Arbeitsposition I (Abb. 8)

Materialförderpumpe in senkrechte Position schwenken, ermöglicht die Materialförderpumpe in den Beschichtungsstoff-Behälter einzutauchen.



2.1 Arbeitsposition II (Abb. 9)

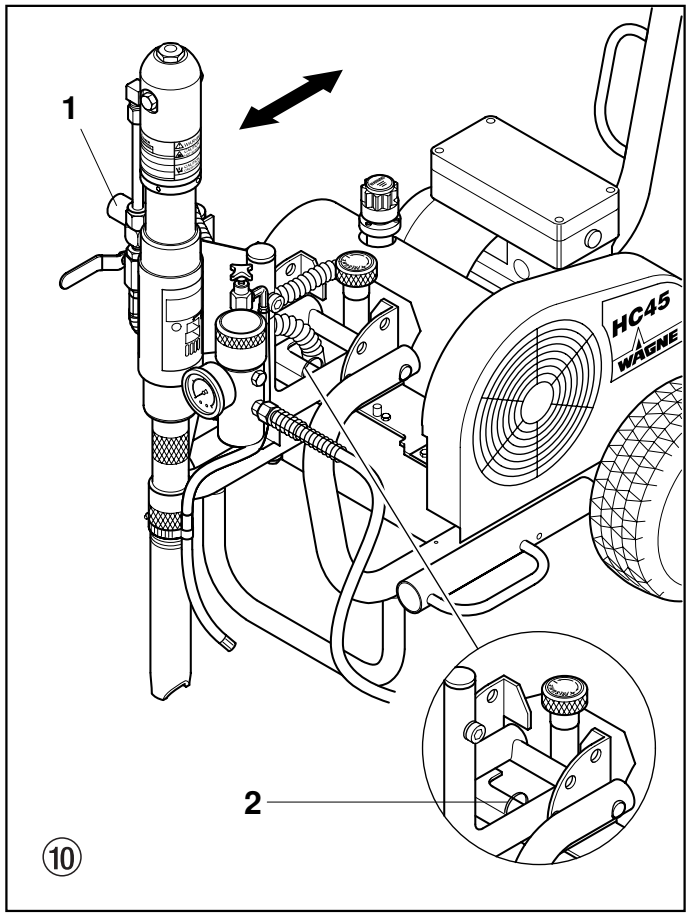
Materialförderpumpe in schräge (45°) Position schwenken, bei Einsatz des Container Ansaugsystems (Zubehör). In dieser Position ist Freiraum unter der Materialförderpumpe.



4.2 Position der Materialförderpumpe ändern

Quetschgefahr für Finger und Fuß, durch die sich bewegenden Teile der Schwenkeinrichtung.

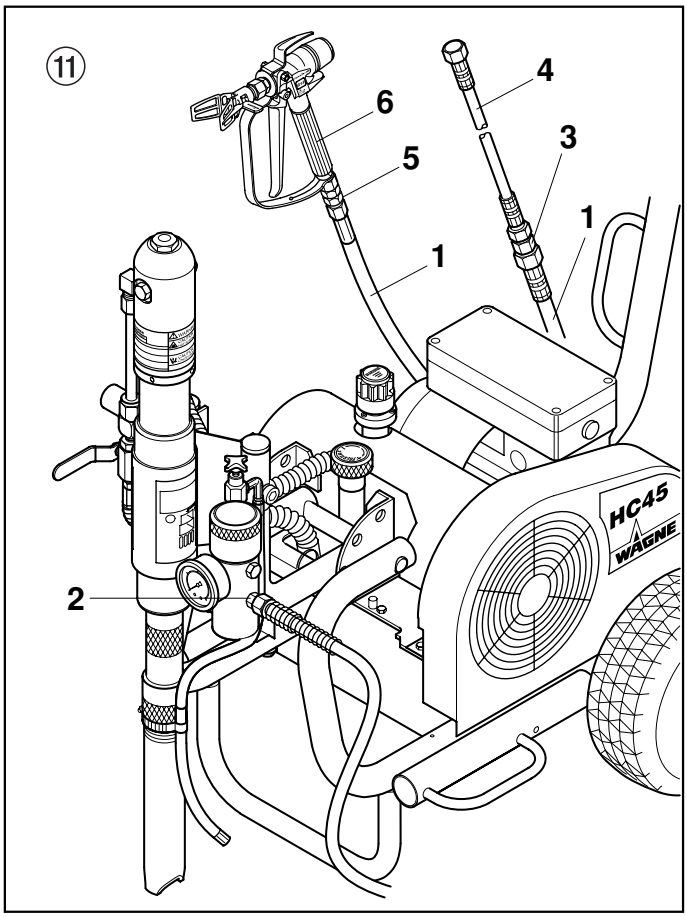
1. Handgriff (Abb. 10, Pos. 1) mit der einen Hand greifen.
2. Mit der anderen Hand den Arretierstift (2) ziehen.
3. Materialförderpumpe je nach gewünschter Position nach unten oder oben schwenken, bis der Arretierstift (2) in der neuen Position einrastet.



4.3 Hochdruckschlauch, Spritzpistole und Trennöl

1. Hochdruckschlauch (Abb. 11, Pos. 1) am Schlauchanschluss (2) anschrauben.
2. HC 45 E-SSP • HC 55 E und HC 55 E-SSP Doppelstutzen (3) in den Hochdruckschlauch einschrauben.

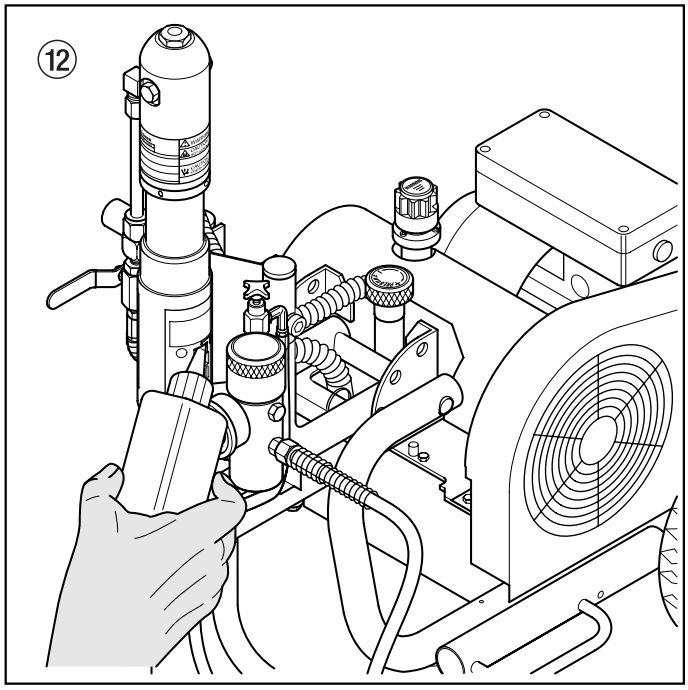
   Schlauchpeitsche (4) anschrauben.
3. Übergangsstutzen (5) an die Spritzpistole (6) schrauben.
4. Spritzspistole mit ausgewählter Düse je nach Ausführung am Hochdruckschlauch oder an der Schlauchpeitsche (4) anschrauben.
5. Überwurfmuttern am Hochdruckschlauch und je nach Ausführung auch an der Schlauchpeitsche fest anziehen, damit kein Beschichtungsstoff austritt.



6.

Trennöl verhindert erhöhten Verschleiss der Packungen.

7. Trennöl einfüllen (Abb. 12). Nur soviel einfüllen, dass kein Trennöl in den Beschichtungsstoff-Behälter tropft.



4.4 Anschluss an das Stromnetz

Der Anschluss muss über eine vorschriftsmäßig geerdete Schutzkontakt-Steckdose erfolgen.

Vor Anschluss an das Stromnetz darauf achten, dass die Netzspannung übereinstimmt mit der Angabe auf dem Leistungsschild am Gerät.
Sobald der Netzstecker angeschlossen ist, leuchtet die grüne Kontrollleuchte.

4.5 Bei Erstinbetriebnahme Reinigung von Konservierungsmittel

1. Arretierstift (Abb. 13, Pos. 1) ziehen und Materialförderpumpe in einen Behälter mit geeignetem Reinigungsmittel einschwenken.
2. Druckregulierknopf (2) an der Hydraulikpumpe nach links drehen (Druckverringerung) bis zum Anschlag.
3. Entlastungsventilknopf (3) drei Umdrehungen nach links drehen (↻ Zirkulation).
4. Gerät einschalten.

   HC 35 E • HC 45 E • HC 45 E-SSP
   Schalter auf 1 (EIN) stellen.

   HC 55 E • HC 55 E-SSP
   Schalterknopf zuerst auf Y, dann auf △ (EIN) stellen.

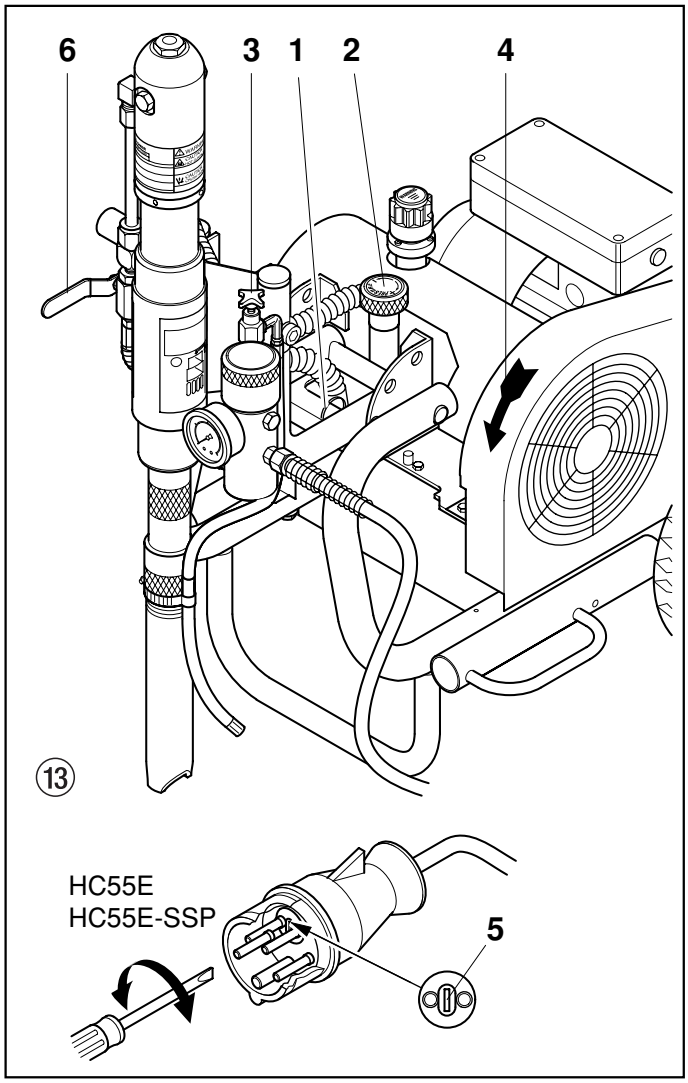
   Die Drehrichtung der Riemenscheibe muss dem Pfeil (4) auf der Riemenabdeckung entsprechen. Falls die Riemenscheibe entgegen der Pfeilrichtung läuft:

Gerät ausschalten O (AUS). Netzstecker ausstecken und mit einem Schraubendreher den Polwender (5) im Netzstecker um 180 Grad drehen. Netzstecker wieder einstecken.

5. Kugelhahn (6) an der Materialförderpumpe – Hebel senkrecht stellen – Hydraulikmotor einschalten.

   Hydrauliköl fließt zum Hydraulikmotor der Materialförderpumpe.

6. Druckregulierknopf (2) nach rechts drehen (Druckerhöhung), bis Reinigungsmittel aus dem Rücklaufschlauch austritt.
7. Entlastungsventilknopf (3) nach rechts drehen (Spritzen).
8. Abzugsbügel der Spritzpistole ziehen.
9. Reinigungsmittel aus dem Gerät in einen offenen Sammelbehälter spritzen.



4.6 Gerät mit Beschichtungsstoff in Betrieb nehmen

1. Arretierstift (Abb. 13, Pos. 1) ziehen und Materialförderpumpe in den Beschichtungsstoff-Behälter einschwenken.
2. Druckregulierknopf (2) an der Hydraulikpumpe nach links drehen (Druckverringerung) bis zum Anschlag.
3. Entlastungsventilknopf (3) drei Umdrehungen nach links drehen (Zirkulation).
4. Gerät einschalten.

   HC 35 E • HC 45 E • HC 45 E-SSP
   Schalter auf 1 (EIN) stellen.

   HC 55 E • HC 55 E-SSP
   Schalterknopf zuerst auf Y, dann auf △ (EIN) stellen.

   Die Drehrichtung der Riemenscheibe muss dem Pfeil (4) auf der Riemenabdeckung entsprechen. Falls die Riemenscheibe entgegen der Pfeilrichtung läuft: Gerät ausschalten O (AUS). Netzstecker ausstecken und mit einem Schraubendreher den Polwender (5) im Netzstecker um 180 Grad drehen. Netzstecker wieder einstecken.

5. Kugelhahn (6) an der Materialförderpumpe – Hebel senkrecht stellen – Hydraulikmotor einschalten.

   Hydrauliköl fließt zum Hydraulikmotor der Materialförderpumpe.

6. Druckregulierknopf (2) nach rechts drehen (Druckerhöhung), bis Beschichtungsstoff aus dem Rücklaufschlauch austritt.
7. Entlastungsventilknopf (3) nach rechts drehen (Spritzen).
8. Abzugsbügel der Spritzpistole ziehen, dann den gewünschten Betriebsdruck mit dem Druckregulierknopf (2) einstellen.
9. Das Gerät ist spritzbereit.

5. Spritztechnik

Während des Spritzvorganges die Spritzpistole gleichmäßig führen. Bei Nichteinhaltung tritt ein unregelmäßiges Spritzbild auf. Die Spritzbewegung mit dem Arm ausführen und nicht mit dem Handgelenk. Ein paralleler Abstand von ca. 30 cm zwischen Spritzpistole und Spritzobjekt einhalten. Die seitliche Abgrenzung des Spritzstrahles soll nicht zu scharf sein. Der Spritzrand sollte allmählich auflockern, damit beim nächsten Durchgang leicht überlappt werden kann. Spritzpistole immer parallel und im Winkel von 90° zur Spritzfläche führen, so entsteht am wenigsten Farbnebel.

Beim Auftreten sehr scharfer Randzonen und Streifen im Spritzstrahl – Betriebsdruck erhöhen oder Beschichtungsstoff verdünnen.

6. Handhabung des Hochdruckschlauches

Scharfes Biegen oder Knicken des Hochdruckschlauches vermeiden, kleinster Biegeradius etwa 20 cm.

Hochdruckschlauch nicht überfahren, sowie vor scharfen Gegenständen und Kanten schützen.

Gefahr

Verletzungsgefahr durch undichten Hochdruckschlauch. Beschädigten Hochdruckschlauch sofort ersetzen.

Niemals defekten Hochdruckschlauch selbst reparieren!

6.1 Hochdruckschlauch

Das Gerät ist mit einem speziell für Kolbenpumpen geeigneten Hochdruckschlauch ausgerüstet.

Aus Gründen der Funktion, Sicherheit und Lebensdauer nur WAGNER Original-Hochdruckschläuche verwenden.

7. Arbeitsunterbrechung

1. Kugelhahn an der Materialförderpumpe schließen – Hebelstellung waagrecht.

   Hydrauliköl-Durchfluss zum Hydraulikmotor der Materialförderpumpe ist unterbrochen.
2. Entlastungsventilknopf drei Umdrehungen nach links drehen (↻ Zirkulation).
3. Gerät ausschalten O (AUS).
4. Abzugsbügel der Spritzpistole ziehen, um Hochdruckschlauch und Spritzpistole vom Druck zu entlasten.
5. Spritzpistole sichern, siehe Betriebsanleitung der Spritzpistole.
6. Falls eine Standarddüse gereinigt werden soll, siehe Seite 27, Punkt 13.2.

   Ist eine andere Düsenausführung montiert, dann nach entsprechender Betriebsanleitung vorgehen.
7. Ansaugrohr im Beschichtungsstoff eingetaucht lassen oder dieses in ein entsprechendes Reinigungsmittel eintauchen.

Achtung

Beim Einsatz von schnelltrocknenden – oder Zweikomponenten-Beschichtungsstoff, Gerät unbedingt innerhalb der Verarbeitungszeit mit geeignetem Reinigungsmittel durchspülen.

8. Gerätereinigung (Außerbetriebnahme)

Sauberkeit ist die sicherste Gewährleistung für einen störungsfreien Betrieb. Nach Beendigung der Spritzarbeiten Gerät reinigen. Auf keinen Fall dürfen Beschichtungsstoffe im Gerät antrocknen und sich festsetzen.

Das zur Reinigung verwendete Reinigungsmittel (nur mit einem Flammpunkt über 21° C) muss dem Beschichtungsstoffe entsprechen.

- **Spritzpistole sichern,** siehe Betriebsanleitung der Spritzpistole.

Düse reinigen und demontieren.

Standarddüse siehe Seite 27, Punkt 13.2.

Ist eine andere Düsenausführung montiert, dann nach entsprechender Betriebsanleitung vorgehen.

1. Arretierstift ziehen und Materialförderpumpe aus dem Beschichtungsstoff herausschwenken.
2. Abzugsbügel an der Spritzpistole ziehen, um restlichen Beschichtungsstoff aus dem Ansaugrohr, Hochdruckschlauch und der Spritzpistole in einen offenen Behälter zu pumpen.

Achtung

Bei lösemittelhaltigen Beschichtungsstoffen muss der Behälter geerdet werden.

Gefahr

Vorsicht! Nicht in Behälter mit kleiner Öffnung (Spundloch) pumpen oder spritzen!

Siehe Sicherheitsvorschriften.

3. Arretierstift ziehen und Materialförderpumpe in einen Behälter mit geeignetem Reinigungsmittel einschwenken.
4. Entlastungsventilknopf drei Umdrehungen nach links drehen (↻ Zirkulation).
5. Geeignetes Reinigungsmittel einige Minuten im Kreislauf pumpen.
6. Entlastungsventilknopf nach rechts drehen (↱ Spritzen).
7. Restliches Reinigungsmittel in einen offenen Behälter pumpen, bis das Gerät leer ist.
8. Entlastungsventilknopf drei Umdrehungen nach links drehen (↻ Zirkulation).
9. Kugelhahn an der Materialförderpumpe schließen – Hebelstellung waagrecht.
10. Gerät ausschalten O (AUS).

8.1 Gerätereinigung von außen

Gefahr

Zuerst Netzstecker aus der Steckdose ziehen.

Gefahr

Kurzschlussgefahr durch eindringendes Wasser!

Gerät niemals mit Hochdruck- oder Dampfhochdruckreiniger abspritzen.

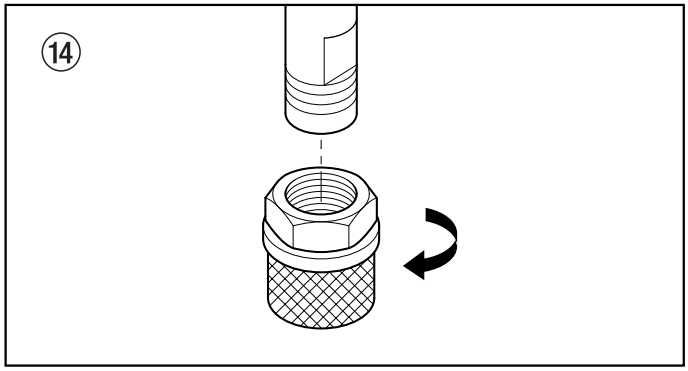
Gerät außen mit einem in geeignetem Reinigungsmittel getränkten Tuch abwischen.

8.2 Ansaugfilter bei HC 35 E

Ein sauberer Ansaugfilter gewährleistet stets maximale Fördermenge, konstanten Spritzdruck und einwandfreies Funktionieren des Gerätes.

– Filter (Abb. 14) vom Ansaugrohr abschrauben.
– Filter reinigen oder austauschen.

  Reinigung mit einem harten Pinsel und entsprechendem Reinigungsmittel durchführen.



8.3 Hochdruckfilter reinigen

Filterpatrone regelmäßig reinigen.

Ein verschmutzter oder verstopfter Hochdruckfilter verursacht ein schlechtes Spritzbild oder eine verstopfte Düse.

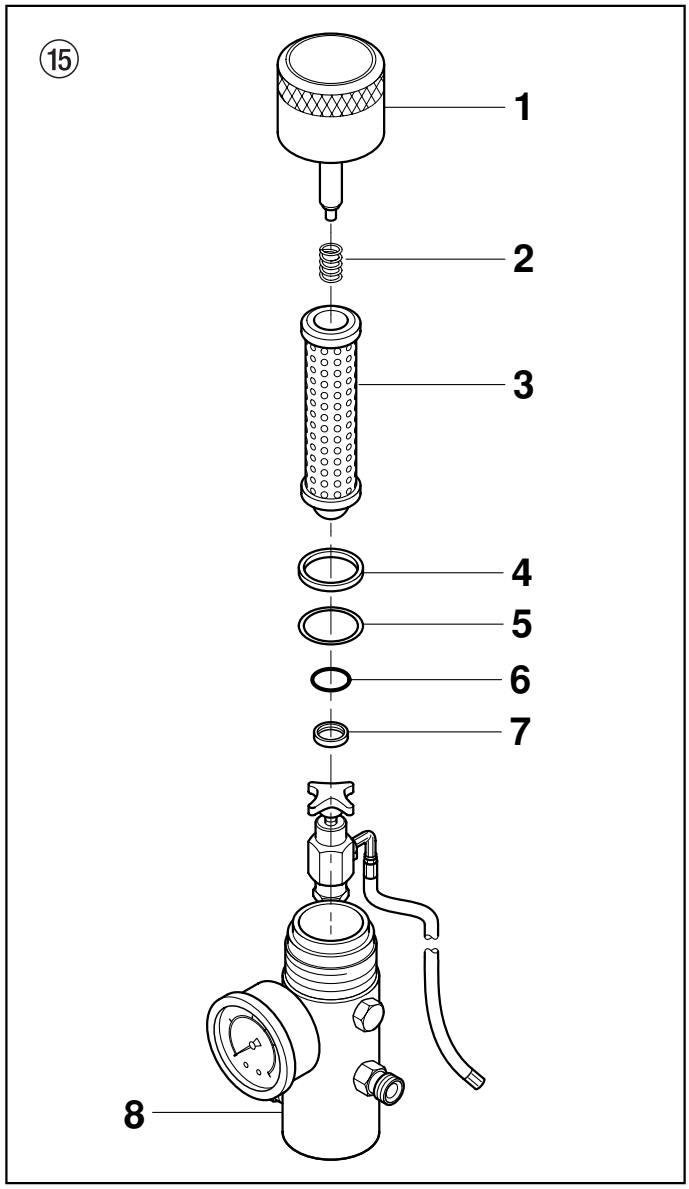
Demontage

1. Kugelhahn an der Materialförderpumpe schließen – Hebelstellung waagrecht.

   Hydrauliköl-Durchfluss zum Hydraulikmotor der Materialförderpumpe ist unterbrochen.
2. Entlastungsventilknopf drei Umdrehungen nach links drehen (↻ Zirkulation).
3. Gerät ausschalten O (AUS).
4. Gehäusedeckel (Abb. 15, Pos. 1) abschrauben.
5. Filterpatrone (3) aus dem Gehäuse (8) herausziehen.
6. Mit entsprechendem Reinigungsmittel Druckfeder (2) und Filterpatrone (3) mit Kugel reinigen, Gehäuse (8) und Gehäusedeckel (1) innen reinigen.
7. Kugel in der Filterpatrone (3) auf Verschleißspuren prüfen, wenn notwendig Filterpatrone austauschen.
8. Kugel in der Filterpatrone (3) ist stark verschlissen, dann O-Ring (6) und Ventilsitz (7) ausbauen. Eventuell verschlissenen Ventilsitz austauschen.
9. **O-Ring (6) nach Ausbau immer austauschen.**
10. Druckfeder (2) vom Gehäusedeckel (1) abziehen. Länge der Druckfeder messen, falls weniger als 19 mm, dann Druckfeder austauschen.

Montage

1. Ventilsitz (7) mit der Kugelsitzfläche nach oben in das Gehäuse (8) einlegen.
2. O-Ring (6) in das Gehäuse (8) einlegen.
3. Filterpatrone (3) einsetzen.
4. Dünne Dichtung (5) auf den Gewindeabsatz am Gehäuse (8) auflegen.
5. Dicke Dichtung (4) auf die dünne Dichtung (5) legen.
6. Druckfeder (2) auf den Stift im Gehäusedeckel (1) aufschieben.
7. Gehäusedeckel (1) aufschrauben und von Hand anziehen.



8.4 Reinigung der Airless-Spritzpistole

– Airless-Spritzpistole bei niedrigem Betriebsdruck mit geeignetem Reinigungsmittel durchspülen.
– Düse gründlich mit geeignetem Reinigungsmittel reinigen, so dass keine Beschichtungsstoffreste zurückbleiben.
– Airless-Spritzpistole außen gründlich reinigen.

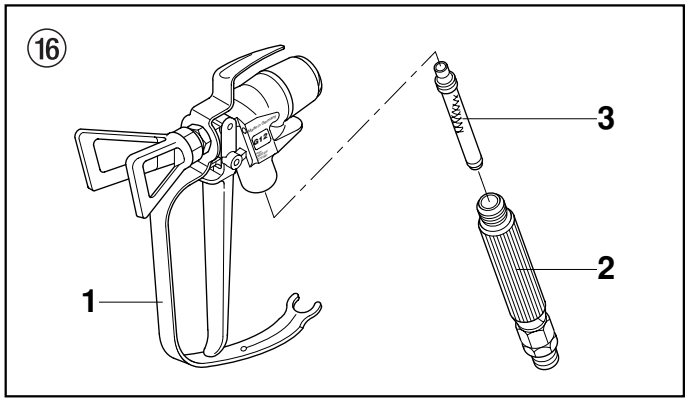
Einsteckfilter in der Airless-Spritzpistole

Demontage (Abb. 16)

1. Schutzbügel (1) kräftig nach vorne ziehen.
2. Griff (2) aus dem Pistolengehäuse schrauben. Einsteckfilter (3) herausziehen.
3. Einsteckfilter verstopft oder defekt – ersetzen.

Montage

1. Einsteckfilter (3) mit dem längeren Konus in das Pistolengehäuse stecken.
2. Griff (2) in das Pistolengehäuse einschrauben und anziehen.
3. Schutzbügel (1) einrasten



9. Hilfe bei Störungen

9.1 Elektromotor

Art der Störung	Mögliche Ursache	Maßnahme zur Behebung der Störung
Gerät läuft nicht an	Kontrollleuchte zeigt keine Betriebsbereitschaft an. Keine Spannung vorhanden	Spannungsversorgung prüfen
	Bei Überbelastung schaltet sich das Gerät automatisch ab.	Nach 2 – 3 Minuten, Gerät wieder einschalten.
	Das Gerät schaltet nicht selbständig wieder ein.	
HC 55 E, HC 55 E-SSP (400 V) Kolbenstange in der Materialförderpumpe läuft nicht auf und ab.	Drehrichtung des Elektromotors falsch.	Polwender im Netzstecker um 180 Grad drehen.

9.2 Hydraulikmotor

Art der Störung	Mögliche Ursache	Maßnahme zur Behebung der Störung
Hydraulikmotor bleibt in der unteren Stellung stehen	Auslassventilsitz in der Materialförderpumpe lose.	Kugelhahn an der Materialförderpumpe – Hebelstellung senkrecht. Verschlussschraube am Hydraulikmotor oben abschrauben. Umschaltventil im Hydraulikmotor nach unten drücken. Verschlussschraube wieder montieren. Gerät starten. Die Kolbenstange bewegt sich nach oben und bleibt wieder in der unteren Stellung stehen. Dann ist die Ursache, der lose Auslassventilsitz.
		Von Wagner-Service beheben lassen.
	Umschaltventil im Hydraulikmotor sitzt fest oder obere/untere Sechskantmutter an der Ventilstange hat sich gelöst.	Von Wagner-Service beheben lassen.

Art der Störung	Mögliche Ursache	Maßnahme zur Behebung der Störung
Hydraulikmotor bleibt in der unteren Stellung stehen	Umschaltventil sitzt fest.	Von Wagner-Service beheben lassen.
	Druckfeder auf der Ventilstange ist gebrochen.	Von Wagner-Service beheben lassen.
	Druckfederanschlag auf der Ventilstange ist gebrochen.	Von Wagner-Service beheben lassen.
	Luft im Hydraulikmotor.	Druckregulierknopf zurückdrehen. Entlüften bei niedrigem Druck während 5-10 Minuten Dauerlauf. Materialförderpumpe nicht trocken laufen lassen. Kontrolle auf Undichtigkeiten: • Lose Anschlüsse am Hydrauliköltank. • Lose Anschlüsse an der Hydraulikölpumpe • Lose Hydraulikölschlauchanschlüsse • Zu niederer Ölstand im Hydrauliktank
	Luft in der Materialförderpumpe.	Kugelhahn an der Materialförderpumpe – Hebelstellung senkrecht. Verschlussschraube am Hydraulikmotor oben abschrauben. Umschaltventil im Hydraulikmotor nach unten drücken. Verschlussschraube wieder montieren. Gerät starten. Vermeiden, dass die Materialförderpumpe Luft ansaugt.
Niedriger Druck. Kolbenstange bewegt sich normal im Abwärtshub, der Aufwärtshub ist aber träge. Hydraulikmotor ist außen sehr heiß.	Defekte Kolbendichtung im Hydraulikmotor.	Von Wagner-Service beheben lassen.
	Kolbenstange gebrochen.	Von Wagner-Service beheben lassen.
Niedriger Druck. Beim Aufwärts- und Abwärtshub wird der Hydraulikmotor außen sehr heiß.	Mittlerer O-Ring am Umschaltventil defekt.	Von Wagner-Service beheben lassen.
	Packungen in der Materialförderpumpe verschlissen.	Austauschen

9.3 Materialförderpumpe

Art der Störung	Mögliche Ursache	Maßnahme zur Behebung der Störung
Beschichtungsstoff-Förderung nur im Aufwärtshub oder Kolbenstange bewegt sich langsam aufwärts und schnell abwärts.	Einlassventil ist undicht durch Verunreinigung oder Verschleiß.	Einlassventilgehäuse reinigen und kontrollieren. Kugel einsetzen und Wasser einfüllen, wenn undicht Kugel austauschen.
	Beschichtungsstoff hat zu hohe Viskosität, um angesaugt zu werden.	Entsprechend Herstellerangaben verdünnen.
Beschichtungsstoff-Förderung nur im Abwärtshub oder Kolbenstange bewegt sich langsam abwärts und schnell aufwärts	Auslassventil undicht.	Auslassventilsitz ausbauen und kontrollieren. Kugel einsetzen und Wasser einfüllen, wenn undicht Kugel austauschen.
	Untere Packung verschlissen.	Austauschen

Art der Störung	Mögliche Ursache	Maßnahme zur Behebung der Störung
Kolbenstange bewegt sich schnell auf und ab.	Ansaugrohr ragt über den Flüssigkeitsspiegel hinaus und saugt Luft an.	Beschichtungsstoff nachfüllen
	Beschichtungsstoff hat zu hohe Viskosität, um angesaugt zu werden.	Beschichtungsstoff entsprechend Herstellerangaben verdünnen. Materialförderpumpe entlüften, Entlastungsventilknopf nach links drehen (↻ Zirkulation).
	Kugel im Einlassventilgehäuse klebt fest.	Einlassventilgehäuse ausbauen, Kugel und Ventilsitz reinigen.
Kolbenstange bewegt sich langsam auf und ab bei geschlossener Spritzpistole.	Lose Verbindungen	Alle Verbindungen zwischen Materialförderpumpe und Spritzpistole kontrollieren.
	Entlastungsventil ist nicht ganz geschlossen	Entlastungsventilknopf nach rechts drehen (↻ Spritzen).
	Entlastungsventil verschlissen	Austauschen
	Untere Packung verschlissen.	Helfen oben beschriebene Maßnahmen nicht, dann untere Packung austauschen.
	Kugel im Einlassventilgehäuse und Kugel im Auslassventilsitz dichtet nicht ab.	Einlassventilgehäuse und Auslassventilsitz ausbauen. Kugeln und Ventilsitze reinigen.
Nicht genügend Druck an der Spritzpistole.	Düse verschlissen	Austauschen
	Filterpatrone im Hochdruckfilter verstopft.	Filterpatrone reinigen oder austauschen.
	Hochdruckschlauch zu lang	Länge reduzieren.
Kolbenstange stottert im Aufwärts- oder Abwärtshub.	Lösungsmittel hat obere Packung aufquellen lassen.	Obere Packung austauschen.

10. Wartung

10.1 Allgemeine Wartung

Die Wartung des Gerätes soll einmal jährlich durch den Wagner-Service durchgeführt werden.

1. Hochdruckschläuche, Geräteanschlussleitung und Stecker auf Beschädigung prüfen.
2. Einlass- und Auslassventil auf Verschleiß prüfen.
3. Ölstand im Hydrauliköltank prüfen.
4. Eventuell Ölwechsel durchführen.

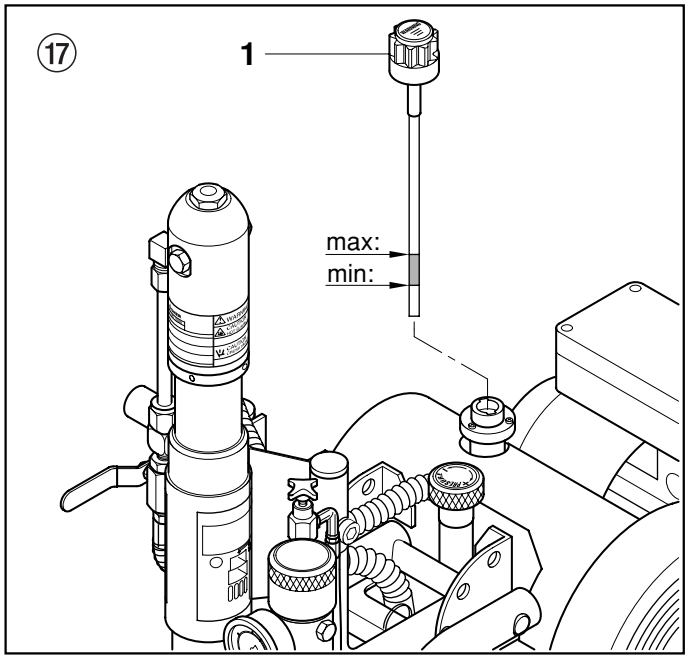
10.2 Ölstandkontrolle im Hydrauliköltank

Ölstand täglich kontrollieren

Gefahr

Gerät ausschalten ⏚ (AUS).
Netzstecker aus der Steckdose ziehen.

1. Ölmessstab (Abb. 17, Pos. 1) nach links drehen und Ölmessstab herausziehen.
2. Der Ölstand soll zwischen der Markierung (siehe Pfeile) am Ölmessstab sichtbar sein.
3. Falls notwendig Öl nachfüllen, Ölsorte siehe unter Ölwechsel, Kapitel 10.3.



10.3 Öl- und Ölfilterwechsel bei der Hydraulikölpumpe

Öl- und Ölfilterwechsel alle 12 Monate durchführen.

Umweltgefährdung

Altöl nicht in das Kanalnetz oder Erdreich ablassen. Grundwasserverschmutzung ist strafbar. Altöl wird beim Kauf von Hydrauliköl zurückgenommen.

Ölwechsel im betriebswarmen Zustand des Gerätes vornehmen.

Gefahr

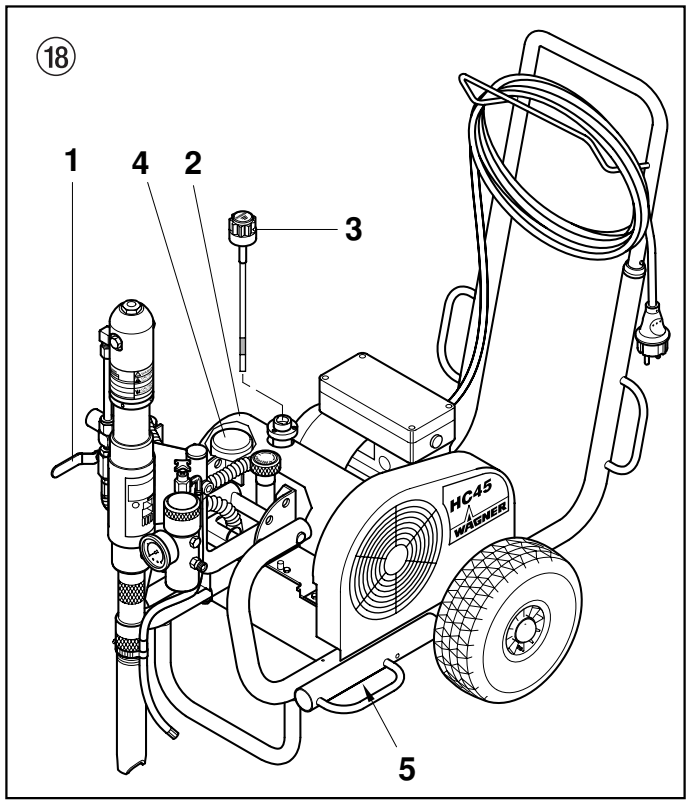
Gerät ausschalten ⓪ (AUS).

Netzstecker aus der Steckdose ziehen.

1. Kugelhahn (Abb. 18, Pos. 1) an der Materialförderpumpe – Hebelstellung senkrecht.
2. Schrauben an der Abdeckung (2) der Hydraulikölpumpe abschrauben und Abdeckung abnehmen.
3. Ölmessstab (3) nach links drehen und herausziehen.
4. Ölfilter (4) mit Bandschlüssel abschrauben und austauschen.
5. Verschlussschraube (5) unter dem Hydrauliköltank abschrauben. Altöl ablassen.
6. Verschlussschraube wieder einschrauben.
7. **4,7 Liter Hydrauliköl ESSO NUTO H 32 einfüllen.**

Beim Ölfüllvorgang kann Luft in das Hydrauliksystem gelangen. Deshalb ist ein Entlüften des Systems notwendig.

8. Gerät mindestens 5 Minuten bei niedrigem Druck laufen lassen, zur automatischen Entlüftung des Hydrauliksystems.

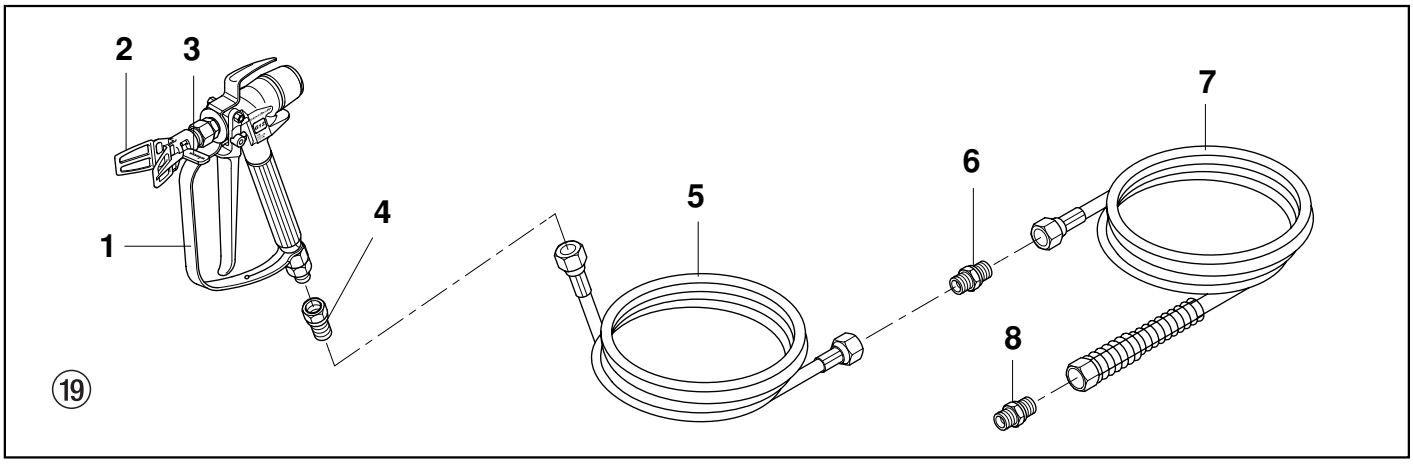


10.4 Hochdruckschlauch

Hochdruckschlauch optisch auf eventuell vorhandene Einschnitte oder Ausbeulungen, insbesondere am Übergang in die Armatur, prüfen. Überwurfmuttern müssen sich frei drehen lassen.

11. Standardausrüstung HC-Geräte

Pos.	HC 35 E Best. Nr.	HC 45 E Best. Nr.	HC 45 E-SSP Best. Nr.	HC 55 E Best. Nr.	HC 55 E-SSP Best. Nr.	Benennung
1	0335 002	0335 002	————	————	————	Spritzpistole G 12
	————	————	0347 002	0347 002	0347 002	Spritzpistole G 15
2	1088 001	1088 001	1088 001	1088 001	1088 001	Wagner Tip Halter
3	1088 427	1088 427	————	————	————	Wagner Tip Düse 0,69 mm / 027 – 40°
			1088 433	1088 433	1088 433	Wagner Tip Düse 0,83 mm / 033 – 40°
	————	————	1088 243	————	1088 243	Wagner Tip Düse 1,10 mm / 043 – 20°
4	0097 204	0097 204	0097 204	0097 204	0097 204	Übergangsstutzen M 16 x 1,5 – NPSM 3/8
	————	————	0349 256	0349 256	0349 256	Übergangsstutzen M 16 x 1,5 – NPSM 1/2
5	————	————	9984 567	9984 567	9984 567	Schlauchpeitsche DN 10 mm, 2,5 m, NPSM 3/8
6	————	————	3203 026	3203 026	3203 026	Doppelstutzen 3/8 – 1/2
	————	————	9985 783	9985 783	9985 783	Doppelstutzen 3/8 – 3/4
	————	————	9985 782	9985 782	9985 782	Doppelstutzen 1/2 – 3/4
7	9984 506	9984 506	————	————	————	Spezial Hochdruckschlauch DN 10 mm, 15 m, NPSM 3/8
	————	————	9984 568	9984 568	9984 568	Spezial Hochdruckschlauch DN 13 mm, 15 m, NPSM 1/2
	————	————	9984 571	9984 571	9984 571	Spezial-Hochdruckschlauch DN 19 mm, 15 m, NPSM 3/4
8	————	————	9985 783	9985 783	9985 783	Doppelstutzen 3/8 – 3/4 Anschluss am Hochdruckfilter



12. Zubehör und Ersatzteile

12.1 Zubehör für HC-Geräte (Zubehörbild, siehe Seite 120)

Pos.	HC 35 E Best. Nr.	HC 45 E Best. Nr.	HC 45 E-SSP Best. Nr.	HC 55 E Best. Nr.	HC 55 E-SSP Best. Nr.	Benennung
1	0096 004	0096 004	0096 004	0096 004	0096 004	Auslegerpistole 30 cm
	0096 019	0096 019	0096 019	0096 019	0096 019	Auslegerpistole 100 cm
	0096 005	0096 005	0096 005	0096 005	0096 005	Auslegerpistole 150 cm
	0096 006	0096 006	0096 006	0096 006	0096 006	Auslegerpistole 270 cm

Pos.	HC 35 E Best. Nr.	HC 45 E Best. Nr.	HC 45 E-SSP Best. Nr.	HC 55 E Best. Nr.	HC 55 E-SSP Best. Nr.	Benennung
2	————	————	————	————	————	Hochdruckschläuche und Übergangsstutzen, siehe unter 11. Standardausrüstung
3	0256 343	0256 343	————	————	————	Doppelstutzen NPSM 3/8 (für Schlauchverlängerung)
	————	————	3202 901	3202 901	3202 901	Doppelstutzen 1/2 (für Schlauchverlängerung)
	————	————	9985 781	9985 781	9985 781	Doppelstutzen 3/4 (für Schlauchverlängerung)
4	0268 905	0268 905	0268 905	0268 905	0268 905	Strukturdüsensatz 4, 6, 8, 10 mm
5	0258 202	0258 202	0258 202	0258 202	0258 202	Spritzkopf zur Verarbeitung von Airless-Spachtelmassen (Sprenkelstruktur) mit Luftunterstützung
	0258 720	0258 720	0258 720	0258 720	0258 720	Sprenkelstruktur-Set: Spritzkopf, Strukturdüsensatz, Düsenreinigungsnadel und Luftschlauch DN 9 mm, 15 m mit Schnellkupplung (ohne Abbildung)
6	0345 010	0345 010	0345 010	0345 010	0345 010	Inline Roller IR-100
7	————	0349 907	0349 907	0349 907	0349 907	Container Ansaugsystem, Schlauchdurchmesser 50 mm
	————	————	0349 908	————	0349 908	Container Ansaugsystem, Schlauchdurchmesser 75 mm für Airless-Spritzspachtel
8	————	0258 712	————	0258 712	————	Dispersions-System
9	————	0258 715	————	0258 715	————	Spachtel-System
10	————	————	0349 910	————	0349 910	Behälter – Spacspray (Spachtel)

12.2 Ersatzteilliste Materialförderpumpe HC 35 E

(Ersatzteilbild, siehe Seite 121)

Pos.	Best. Nr.	Benennung
1	0349 473	Abdeckung (2)
2	0349 472	Schraube (2)
3	0349 406*(**)	Spiralring
4	0349 506	Verbindungsstift
5	0349 612	Adapter
6	0349 238*(**)	Packung komplett (2)
7	0349 498	Konusfeder
8	0349 507*	Kolbenstange
9	0349 493	Federteller
10	0349 505*(**)	Buchse
11	0349 504	Druckfeder
13	0349 519*(**)	Kugel

Pos.	Best. Nr.	Benennung
14	0349 500	Auslassventilsitz
15	0349 503*(**)	O-Ring (2)
16	0349 508*	Zylinder
17	0349 502*(**)	O-Ring
18	0349 501	Kugelführung
19	0349 509*(**)	Kugel
21	0349 518	Einlassventilgehäuse
22	0349 517	Ansaugrohr
23	0349 602	Filter, 10 Maschen
	0349 716*	Service-Set Materialförderpumpe
	0349 717**	Service-Set Ventile und Packungen
	9992 504	Trennöl 250 ml (Mesamoll)

12.3 Ersatzteilliste Materialförderpumpe HC 45 E • HC 45 E-SSP • HC 55 E • HC 55 E-SSP

(Ersatzteilbild, siehe Seite 121)

Pos.	HC 45 E Best. Nr.	HC 45 E-SSP Best. Nr.	HC 55 E Best. Nr.	HC 55 E-SSP Best. Nr.	Benennung
1	0349 473	0349 473	0349 473	0349 473	Abdeckung (2)
2	0349 472	0349 472	0349 472	0349 472	Schraube (2)
3	0349 406*(**)	0349 406*(**)	0349 406*(**)	0349 406*(**)	Spiralring
4	0349 407	0349 407	0349 407	0349 407	Verbindungsstift
5	0349 612	0349 612	0349 612	0349 612	Adapter
6	0349 409*(**)	0349 409*(**)	0349 409*(**)	0349 409*(**)	Packung komplett (2)
7	0349 410	0349 410	0349 410	0349 410	Konusfeder
8	0349 596*	0349 596*	0349 411*	0349 411*	Kolbenstange
9	0349 412	0349 412	0349 412	0349 412	Bundbuchse
10	0349 413	0349 413	0349 413	0349 413	Druckfeder
11	0349 622	0349 622	0349 622*	0349 622*	Kugelführung
12	0349 414*(**)	0349 414*(**)	0349 414*(**)	0349 414*(**)	Kugel
13	0349 634	0349 634	0349 634	0349 634	Auslassventilsitz
15	0349 408*(**)	0349 408*(**)	0349 408*(**)	0349 408*(**)	O-Ring
16	0349 606*	0349 606*	0349 416*	0349 416*	Zylinder
17	0349 417*(**)	0349 417*(**)	0349 417*(**)	0349 417*(**)	O-Ring
18	0349 597	————	0349 418	————	Kugelführung
19	0349 419**	————	0349 477*(**)	————	Kugel
20	0349 621	————	0349 420	————	Einlassventilgehäuse
21	0349 300	————	0349 300	————	Ansaugrohr
	0349 714*	0349 714*	0349 701*	0349 701*	Service-Set Materialförderpumpe
	0349 715**	0349 715**	0349 702**	0349 702**	Service-Set Ventile und Packungen
	9992 504	9992 504	9992 504	9992 504	Trennöl 250 ml (Mesamoll)

12.4 Ersatzteilliste Schöpfkolben HC 45 E-SSP • HC 55 E-SSP

(Ersatzteilbild, siehe Seite 122)

Pos.	Best. Nr.	Benennung
1	0349 580	Ansaugrohr
2	9971 489	O-Ring 47 x 2,5
3	9910 712*	Hutmutter M 6 (2)
4	0349 543*	Schöpfkolben
5	0349 544*	Schöpfkolbenplatte
6	9920 311*	Scheibe (2)
7	0349 545*	Stange
9	0349 546	Einsatz
11	9971 353*	O-Ring 21 x 2
12	0349 576*	Packungssatz
13	9923 504*	Tellerfeder
14	0349 551	Lochschraube
15	9932 048*	Spiralspannstift 3 x 8 (2)
16	3051 267*	Spannhülse 4 x 8 (2)
17	0349 553	Anschlusselement

Pos.	Best. Nr.	Benennung
19	9910 113*	Sechskantmutter M 6
20	0349 408*	O-Ring 50 x 1,78
21	0349 269	Einlassventilgehäuse
23	0349 554	Verschlussschraube
24	9971 122**	O-Ring 44 x 2
25	0037 776**	Druckfeder
26	0349 556	Kugelführung
27	0367 525**	O-Ring 36,2 x 2,5
28	9941 537**	Kugel 31,75 mm
30	0349 557**	Kugelsitz
	0349 718*	Service-Set Schöpfkolben
	0349 719**	Service-Set Einlassventil – Schöpfkolben

12.5 Ersatzteilliste Hochdruckfilter

(Ersatzteilbild, siehe Seite 123)

Pos.	HC 35 E Best. Nr.	HC 45 E Best. Nr.	HC 45 E-SSP HC 55 E HC 55 E-SSP Best. Nr.	Benennung
1	0349 429	0349 429	0349 429	Gehäusedeckel
2	0349 430*	0349 430*	0349 430*	Druckfeder
3	————	0349 707	0349 707	Filterpatrone 0 Maschen (Standardausrüstung)
	0349 707	————	————	Filterpatrone 0 Maschen (Zubehör)
	0349 431	————	————	Filterpatrone 5 Maschen (Standardausrüstung)
	————	0349 431	0349 431	Filterpatrone 5 Maschen (Zubehör)
	0349 704	0349 704	0349 704	Filterpatrone 50 Maschen (Zubehör)
	0349 705	0349 705	0349 705	Filterpatrone 100 Maschen (Zubehör)
4	0349 432*	0349 432*	0349 432*	Dichtung dick
5	0349 433*	0349 433*	0349 433*	Dichtung dünn
6	0349 434*	0349 434*	0349 434*	O-Ring
7	0349 435	0349 435	0349 435	Ventilsitz
8	0349 436	0349 436	0349 436	Gehäuse
9	0349 438	0349 438	0349 438	Verschlussschraube
10	0349 439	0349 439	————	Doppelstutzen NPSM 3/8
	————	————	0349 610	Doppelstutzen NPSM 1/2
	————	————	9985 783	Doppelstutzen 3/4
11	9970 154	9970 154	9970 154	Dichtring (2)
12	9991 954	9991 954	9991 954	Manometer
13	0349 615	0349 615	0349 615	Adapter
14	0349 620	0349 620	0349 620	Winkel
15	0349 239	0349 239	0349 239	Entlastungsventil
16	0349 618	0349 618	0349 618	Winkel
17	0349 619	0349 619	0349 619	Rücklaufschlauch
18	9850 639	9850 639	9850 639	Schlauchschelle
	0349 700*	0349 700*	0349 700*	Service-Set Hochdruckfilter

12.6 Ersatzteilliste Hydrauliksystem

(Ersatzteilbild, siehe Seite 124)

Pos.	HC 35 E Best. Nr.	HC 45 E HC 45 E-SSP HC 55 E HC 55 E-SSP Best. Nr.	Benennung
1	0349 358	0349 358	Druckschlauch
2	0349 465	0349 465	Winkel
3	0349 339	0349 339	Anschlussnippel
4	0349 337	0349 337	Rohr
5	0349 338	0349 338	Schlauchklemme
6	0349 340	0349 340	Winkel
7	0349 341	0349 341	Druckregulierknopf
8	0349 490	0349 455	Hydraulikölpumpe
9	0349 456	0349 456	Passfeder
10	0349 345	0349 345	Sicherungsschraube
11	0349 483	0349 344	Riemenscheibe
12	0349 360	0349 360	O-Ring
13	0349 302	0349 302	Sechskantschraube (8)
14	0349 303	0349 303	Federring (10)
15	0349 457	0349 457	Öltankdeckel
16	0349 348	0349 348	Senkschraube (2)
17	0349 347	0349 347	Scheibe (2)
18	0349 349	0349 349	Schraube (2)
19	0349 350	0349 350	Dichtung
20	0349 374	0349 374	Klemm-Mutter
23	0349 351	0349 351	Doppelnippel
24	0349 352	0349 352	Winkel
25	0349 353	0349 353	Filter
26	0349 458	0349 458	Sicherungsmutter (2)
27	0254 426	0254 426	Scheibe (5)
28	0349 480	0349 480	Sechskantschraube (3)
29	0349 484	0349 484	Verschlussschraube
30	0349 302	0349 302	Sechskantschraube
31	0349 485	0349 485	Hydrauliköltank
32	0349 371	0349 371	Distanzscheibe
33	0349 370	0349 370	Riegel
34	0349 369	0349 369	Hutmutter
35	0349 368	0349 368	Flügelschraube
36	0349 672	0349 672	Rücklaufschlauch
37	0349 465	0349 465	Winkel 45°
38	0349 463	0349 463	Adapter
39	0349 361	0349 361	Erdungsschiene
40	0349 373	0349 373	Bypassventil
41	0349 468	0349 468	Filter
42	0349 467	0349 467	Einfüllstutzen
43	0349 614	0349 614	Ölmessstab
44	0349 521	0349 521	Kugelhahn

12.7 Ersatzteilliste Antrieb mit Elektromotor

(Ersatzteilbild, siehe Seite 125)

Pos.	HC 35 E Best. Nr.	HC 45 E HC 45 E-SSP Best. Nr.	HC 55 E HC 55 E-SSP Best. Nr.	Benennung
1	0349 588	0349 588	————	Elektromotor 230 V~, 50 Hz
	————	————	0349 222	Elektromotor 400 V, 50 Hz, V3~
2	9931 039	9931 039	————	Passfeder 8 x 7 x 25
	————	————	9931 042	Passfeder 8 x 7 x 45
3	0349 586	0349 643	0349 535	Riemenscheibe
4	————	0349 644	0349 536	Spannbuchse
5	0349 587	0349 590	0349 538	Keilriemen
6	9921 601	9921 601	————	Federring 8 (4)
	————	————	9921 507	Federring A 10 (4)
7	3138 808	3138 808	————	Scheibe 8,4 (8)
	————	————	9920 201	Scheibe 10,5 (8)
8	9910 107	9910 107	————	Sechskantmutter M 8 (4)
	————	————	9910 105	Sechskantmutter M 10 (4)
9	0349 537	0349 537	0349 537	Befestigungsplatte
10	9900 241	9900 241	————	Sechskantschraube M 8 x 40 (4)
	————	————	9900 127	Sechskantschraube M 10 x 35 (4)
11	0349 653	0349 653	————	Kondensatorgehäuse
13	0349 677	0349 677	————	Kondensator 60 MF/400-450 V (230 V~, 50 Hz)
14	9953 666	9953 666	————	EIN/AUS-Schalter 230 V~, 50 Hz
	————	————	0349 645	EIN/AUS-Schalter 400 V, 50 Hz, V3~
15	0349 670	0349 670	0349 670	Kontrollleuchte
16	9951 652	9951 652	————	Geräteanschlussleitung H07RN-F3G2,5 – 6m
	————	————	0349 259	Geräteanschlussleitung H07RN-F5G2,5 – 6 m

12.8 Ersatzteilliste Wagen

(Ersatzteilbild, siehe Seite 126)

Pos.	HC 35 E HC 45 E HC 45 E-SSP Best. Nr.	HC 55 E HC 55 E-SSP Best. Nr.	Benennung
1	0349 460	0349 460	Befestigungswinkel
2	9903 324	9903 324	Schraube M 5 x 16
3	0349 632	0349 632	Tankabdeckung
4	9903 317	9903 317	Schraube M 4 x 12
5	0349 302	0349 302	Sechskantschraube
6	0349 303	0349 303	Federring
7	3055 157	3055 157	Sechskantmutter M 10
8	9920 201	9920 201	Scheibe 10,5
9	0349 306	0349 306	Winkel
13	0349 523	0349 540	Riemenabdeckung
14	0349 524	0349 541	Riemenabdeckung unten
15	0349 559	0349 559	Deichsel
16	0349 309	0349 309	Haltefeder
17	0349 571	0349 571	Buchse
18	0349 575	0349 575	Distanzhülse
19	3090 520	3090 520	Spannhülse 8 x 28
20	9900 716	9900 716	Zylinderschraube M 5 x 6
21	9922 111	9922 111	Zahnscheibe J 5,3
22	9920 202	9920 202	Scheibe 5,3
23	0349 230	0349 230	Grundgestell
24	0348 349	0348 349	Rad
25	9994 902	9994 902	Radkappe
26	0349 572	0349 572	Arretierstift
27	9994 268	9994 268	Druckfeder
28	9996 503	9996 503	Schlüsselring
29	0349 641	0349 641	Schwenkteil
30	3135 463	3135 463	Zylinderschraube M 8 x 12
31	9921 501	9921 501	Federring A 8
32	9990 863	9990 863	Rohrendkappe
33	0349 640	0349 640	Aufnahmebügel
36	9922 622	9922 622	Sprengring A 25
37	0349 574	0349 574	Handgriff
38	0349 573	0349 573	Achse
39	9930 607	9930 607	Knebelkerbstift 4 x 36

13. Anhang

13.1 Düsenauswahl

Um eine einwandfreie und rationelle Arbeitsweise zu erzielen, ist die Auswahl der Düse von großer Wichtigkeit. In vielen Fällen kann die richtige Düse nur über einen Spritzversuch ermittelt werden.

Einige Regeln hierzu:

Der Spritzstrahl muss gleichmäßig sein.
Wenn Streifen im Spritzstrahl erscheinen, so ist der Spritzdruck zu gering oder die Viskosität des Beschichtungsstoffes zu hoch.

Abhilfe: Druck erhöhen oder Beschichtungsstoff verdünnen. Jede Pumpe leistet eine bestimmte Fördermenge im Verhältnis zur Düsengröße:

Es gilt grundsätzlich:	Große Düse	=	niedriger Druck
	Kleine Düse	=	hoher Druck

Es gibt ein großes Sortiment von Düsen mit verschiedenen Spritzwinkeln.

13.2 Wartung und Reinigung von Airless Hartmetall-Düsen

Standarddüsen

Ist eine andere Düsenausführung montiert, dann nach Herstellerangaben reinigen.

Die Düse hat eine mit größter Präzision bearbeitete Bohrung. Um eine lange Lebensdauer zu erreichen ist eine schonende Behandlung erforderlich. Denken Sie daran, dass der Hartmetalleinsatz spröde ist! Düse niemals werfen oder mit scharfen metallenen Gegenständen bearbeiten.

Folgende Punkte sind zu beachten, um die Düse sauber und einsatzbereit zu halten:

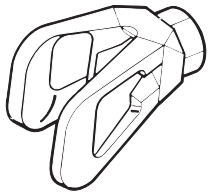
1. Entlastungsventilknopf drei Umdrehungen nach links drehen (↻ Zirkulation).
2. Benzinmotor abstellen.
3. Düse von der Spritzpistole demontieren.
4. Düse in ein entsprechendes Reinigungsmittel legen bis alle Beschichtungsstoffreste aufgelöst sind.
5. Wenn Druckluft vorhanden ist, Düse ausblasen.
6. Mit einem spitzen hölzernen Stab (Zahnstocher) eventuelle Reste entfernen.
7. Die Düse unter Zuhilfenahme eines Vergrößerungsglases kontrollieren und falls erforderlich, Punkt 4 bis 6 wiederholen.

13.3 Spritzpistolen-Zubehör

Flachstrahl-Verstelldüse
bis 250 bar (25 MPa)

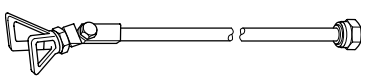
Düsenmarkierung	Bohrung mm	Spritzbreite bei etwa 30 cm Entfernung vom Spritzobjekt Druck 100 bar (10 MPa)	Verwendung	Flachstrahl-Verstelldüse Bestell-Nr.
15	0,13 - 0,46	5 - 35 cm	Lacke	**0999 057**
20	0,18 - 0,48	5 - 50 cm	Lacke, Füller	**0999 053**
28	0,28 - 0,66	8 - 55 cm	Lacke, Dispersionen	**0999 054**
41	0,43 - 0,88	10 - 60 cm	Rostschutzfarben - Dispersionen	**0999 055**
49	0,53 - 1,37	10 - 40 cm	Großflächen-anstriche	**0999 056**

Berührungsschutz
zur Flachstrahl-Verstelldüse



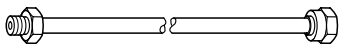
Bestell-Nr. **0097 294**

Düsenverlängerung **mit schwenkbarem Kniegelenk (ohne Düse)**



Länge 100 cm	Bestell-Nr. **0096 015**
Länge 200 cm	Bestell-Nr. **0096 016**
Länge 300 cm	Bestell-Nr. **0096 017**

Düsenverlängerung



Länge 15 cm	Bestell-Nr. **0999 320**
Länge 30 cm	Bestell-Nr. **0999 321**
Länge 45 cm	Bestell-Nr. **0999 322**
Länge 60 cm	Bestell-Nr. **0999 323**

13.4 Airless-Düsen-Tabelle

WAGNER Profi Tip
bis 270 bar (27 MPa)

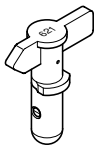
ohne Düse
F-Gewinde (11/16 - 16 UN)
für Wagner Spritzpistolen
Best.-Nr. **1006 001**

ohne Düse
G-Gewinde (7/8 - 14 UNF)
für Graco/Titan Spritzpistolen
Best.-Nr. **1006 002**

WAGNER Tip
bis 530 bar (53 MPa)

ohne Düse
Best.-Nr. **1088 001**

Standarddüsen
bis 530 bar (53 MPa)



Anwendung			Düsen-markierung	Spritz-winkel	Bohrung inch / mm	Spritzbreite mm [1]	Bestell-Nr.	Bestell-Nr.	Bestell-Nr.
Naturlacke **farblose Lacke** **Öle**	**Spritzpistolenfilter „ROT“**		407	40°	0.007 / 0.18	160	0090 407	1088 407	1006 407
			507	50°	0.007 / 0.18	190	0090 507	———	———
			209	20°	0.009 / 0.23	145	0090 209	1088 209	1006 209
			309	30°	0.009 / 0.23	160	0090 309	1088 309	1006 309
			409	40°	0.009 / 0.23	190	0090 409	1088 409	1006 409
			509	50°	0.009 / 0.23	205	0090 509	1088 509	1006 509
			609	60°	0.009 / 0.23	220	0090 609	1088 609	1006 609
Kunstharzlacke **PVC-Lacke**			111	10°	0.011 / 0.28	85	0090 111	1088 111	1006 111
			211	20°	0.011 / 0.28	95	0090 211	1088 211	1006 211
			311	30°	0.011 / 0.28	125	0090 311	1088 311	1006 311
			411	40°	0.011 / 0.28	195	0090 411	1088 411	1006 411
			511	50°	0.011 / 0.28	215	0090 511	1088 511	1006 511
			611	60°	0.011 / 0.28	265	0090 611	1088 611	1006 611
Lacke, Vorlacke **Zinkchromatgrund** **Grundlacke** **Füller**		**Spritzpistolenfilter „GELB“**	113	10°	0.013 / 0.33	100	0090 113	1088 113	1006 113
			213	20°	0.013 / 0.33	110	0090 213	1088 213	1006 213
			313	30°	0.013 / 0.33	135	0090 313	1088 313	1006 313
			413	40°	0.013 / 0.33	200	0090 413	1088 413	1006 413
			513	50°	0.013 / 0.33	245	0090 513	1088 513	1006 513
			613	60°	0.013 / 0.33	275	0090 613	1088 613	1006 613
			813	80°	0.013 / 0.33	305	0090 813	1088 813	1006 813
Füller **Spritzspachtel** **Rostschutzfarben**			115	10°	0.015 / 0.38	90	0090 115	1088 115	1006 115
			215	20°	0.015 / 0.38	100	0090 215	1088 215	1006 215
			315	30°	0.015 / 0.38	160	0090 315	1088 315	1006 315
			415	40°	0.015 / 0.38	200	0090 415	1088 415	1006 415
			515	50°	0.015 / 0.38	245	0090 515	1088 515	1006 515
			615	60°	0.015 / 0.38	265	0090 615	1088 615	1006 615
			715	70°	0.015 / 0.38	290	0090 715	1088 715	1006 715
			815	80°	0.015 / 0.38	325	0090 815	1088 815	1006 815
Spritzspachtel **Rostschutzfarben** **Mennige** **Latexfarben**			217	20°	0.017 / 0.43	110	0090 217	1088 217	1006 217
			317	30°	0.017 / 0.43	150	0090 317	1088 317	1006 317
			417	40°	0.017 / 0.43	180	0090 417	1088 417	1006 417
			517	50°	0.017 / 0.43	225	0090 517	1088 517	1006 517
			617	60°	0.017 / 0.43	280	0090 617	1088 617	1006 617
			717	70°	0.017 / 0.43	325	0090 717	1088 717	1006 717
	Spritzpistolenfilter „WEISS“		219	20°	0.019 / 0.48	145	0090 219	1088 219	1006 219
			319	30°	0.019 / 0.48	160	0090 319	1088 319	1006 319
			419	40°	0.019 / 0.48	185	0090 419	1088 419	1006 419
			519	50°	0.019 / 0.48	260	0090 519	1088 519	1006 519
			619	60°	0.019 / 0.48	295	0090 619	1088 619	1006 619
			719	70°	0.019 / 0.48	320	0090 719	1088 719	1006 719
			819	80°	0.019 / 0.48	400	0090 819	1088 819	1006 819
Glimmerfarben **Zinkstaubfarben** **Dispersionen**			221	20°	0.021 / 0.53	145	0090 221	1088 221	1006 221
			421	40°	0.021 / 0.53	190	0090 421	1088 421	1006 421
			521	50°	0.021 / 0.53	245	0090 521	1088 521	1006 521
			621	60°	0.021 / 0.53	290	0090 621	1088 621	1006 621
			821	80°	0.021 / 0.53	375	0090 821	1088 821	1006 821
Rostschutzfarben			223	20°	0.023 / 0.58	155	0090 223	1088 223	1006 223
			423	40°	0.023 / 0.58	180	0090 423	1088 423	1006 423
			523	50°	0.023 / 0.58	245	0090 523	1088 523	1006 523
			623	60°	0.023 / 0.58	275	0090 623	1088 623	1006 623
			723	70°	0.023 / 0.58	325	0090 723	1088 723	1006 723
			823	80°	0.023 / 0.58	345	0090 823	1088 823	1006 823
Dispersionen **Binder-, Leim-** **und Füllfarben**			225	20°	0.025 / 0.64	130	0090 225	1088 225	1006 225
			425	40°	0.025 / 0.64	190	0090 425	1088 425	1006 425
			525	50°	0.025 / 0.64	230	0090 525	1088 525	1006 525
			625	60°	0.025 / 0.64	250	0090 625	1088 625	1006 625
			825	80°	0.025 / 0.64	295	0090 825	1088 825	1006 825
		Spritzpistolenfilter „GRÜN“	227	20°	0.027 / 0.69	160	0090 227	1088 227	1006 227
			427	40°	0.027 / 0.69	180	0090 427	1088 427	1006 427
			527	50°	0.027 / 0.69	200	0090 527	1088 527	1006 527
			627	60°	0.027 / 0.69	265	0090 627	1088 627	1006 627
			827	80°	0.027 / 0.69	340	0090 827	1088 827	1006 827
			629	60°	0.029 / 0.75	285	0090 629	1088 629	1006 629
			231	20°	0.031 / 0.79	155	0090 231	1088 231	1006 231
			431	40°	0.031 / 0.79	185	0090 431	1088 431	1006 431
			531	50°	0.031 / 0.79	220	0090 531	1088 531	1006 531
			631	60°	0.031 / 0.79	270	0090 631	1088 631	1006 631
			433	40°	0.033 / 0.83	220	0090 433	1088 433	1006 433
			235	20°	0.035 / 0.90	160	0090 235	1088 235	1006 235
			435	40°	0.035 / 0.90	195	0090 435	1088 435	1006 435
			535	50°	0.035 / 0.90	235	0090 535	1088 535	1006 535
			635	60°	0.035 / 0.90	295	0090 635	1088 635	1006 635
			839	80°	0.039 / 0.99	480	0090 839	———	———
Großflächenanstriche			243	20°	0.043 / 1.10	185	0090 243	1088 243	1006 243
			543	50°	0.043 / 1.10	340	0090 543	1088 543	1006 543
			552	50°	0.052 / 1.30	350	0090 552	1088 552	1006 552

[1] Spritzbreite bei etwa 30 cm Abstand zum Spritzobjekt und 100 bar (10 MPa) Druck mit Kunstharzlack 20 DIN-Sekunden.

Servicenetz in Deutschland

Hamburg
J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Hamburg
Oehleckerring 9a - 13
22419 Hamburg
Tel. 040 / 5314010
Telefax 040 / 5324618

Hannover
J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Hannover
Evered J. Poole
Schmiedestraße 7
30938 Burgwedel/Wettmar
Tel. 0 51 39 / 89 26 89
Telefax 0 51 39 / 8923 97
Mobil 0171 / 3519988

Bremen
J. Wagner GmbH
Handelsvertretung
H.W. Huss & Co
Stresemannstr. 54
28207 Bremen
Tel. 0421 / 443913
Telefax 0421 / 448336

Berlin
J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Berlin
Flottenstraße 28–42
13407 Berlin
Tel. 0 30/ 41 10 93 88
Telefax 0 30 / 41 10 93 99

Leipzig
J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Leipzig
Am Schenkberg 20
04349 Leipzig-Plaußig
Tel. 0 34 22 98 / 14 108-0
Telefax 0 34 22 98 / 14 108-40

Dresden
J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Dresden
Joachim Walther
Neuhausener Straße 5
09548 Deutscheinsiedel
Tel. 03 73 62 / 82 63
Telefax 03 73 62 / 1 72 20

Münster
J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Münster
Eulerstraße 11
48155 Münster
Tel. 02 51 / 60 89 60
Telefax 02 51 / 6 04 96

Ratingen
J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Ratingen
Siemensstraße 6-10
40885 Ratingen
Tel. 0 21 02 / 3 10 37
Telefax 0 21 02 / 3 43 95

Kassel
J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Kassel
Frank Genilke
Fliederweg 3
34305 Niedenstein
Tel. 0 56 24 / 92 55 37
Telefax 0 56 24 / 92 55 38
Mobil 0171 / 8248552

Mannheim
J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Mannheim
Seckenheimer Straße 100
68532 Edingen-Neckarhausen
Tel. 0 62 03 / 20 34
Telefax 0 62 03 / 1 66 60

Trier
J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Trier
Willi Schneider
Keltenstraße 2
54313 Zemmer-Rodt
Tel. 0 65 80 / 83 84
Telefax 0 65 80 / 13 01
Mobil 0171 / 6235650

Stuttgart
J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Stuttgart
Alleenstraße 35
72666 Neckartailfingen
Tel 0 71 27 / 9 32 50
Telefax 0 71 27 / 2 25 26

Freiburg
J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Freiburg
Bernhard Reichenstein
Tichstraße 7
79341 Kenzingen
Tel 0 76 44 / 74 71
Telefax 0 76 44 / 46 10
Mobil 0171 / 3618425

Rottweil
J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Rottweil
Hans Mäntler
Hessensailstraße 21
78585 Bubsheim
Tel 0 74 29 / 91 03 14
Telefax 0 74 29 / 91 03 15
Mobil 0171 / 7265239

München
Jahnke GmbH
Hochstraße 7
82024 Taufkirchen
Tel 0 89 /6 14 00 22
Telefax 0 89 / 6 14 04 33

Niederbayern
Jahnke GmbH
Service-Stützpunkt Plattling
Herbert Raum
Bachstraße 30
94447 Plattling
Tel 0 99 31 / 56 44
Telefax 0 99 31 / 51 20
Mobil 0171 / 7773128

Nürnberg
J. Wagner GmbH
Handelsvertretung
Grimmer-Haseloff GmbH
Starenweg 28
91126 Schwabach
Tel 0 91 22 / 7 94 73
Telefax 0 91 22 / 79 47 50

Markdorf – Zentrale
J. Wagner GmbH
Otto-Lilienthal-Straße 18
88677 Markdorf
Postfach 11 20
88669 Markdorf
Tel 0 75 44 / 505-564
Telefax 0 75 44 / 505-167
email: Wagner@wagner-group.com
www.wagner-group.com

Europa-Servicenetz

(A)
J. Wagner GmbH
Oberflächentechnik
Lohnergasse 1
1210 Wien
Oesterreich
Tel. (national) 0222/2707781-0
Tel. (international) 0043/1/2707781-0
Fax (national) 0222/2788430
Fax (international) 0043/1/2788430

(B)
Wagner Spraytech
Belgium SA
Veilinglaan 58
1861 Wolvertem-Meise
Belgien
Tel. 02/2694675
Telefax 02/2697845

(CH)
J. Wagner AG
Industriestrasse 22
9450 Altstätten
Schweiz
Tel. 071 / 7 57 22 11
Telefax 071 / 7 57 22 22

(DK)
Wagner Spraytech
Scandinavia A/S
Kornmarksvej 26
2605 Brøndby
Dänemark
Tel. 43632811
Telefax 43430528

(E)
Wagner Spraytech
Iberica S.A.
Apartado 132
08750 Molins de Rey
Barcelona / Spanien
Tel. 93/6800028
Telefax 93/6800555

(F)
J. Wagner France S.A.R.L
B.P. 75
91122 Palaiseau-Cedex
Frankreich
Tel. 01/60114050
Telefax 01/69817257

(GB)
Wagner Spraytech (UK) Ltd.
Unit 3 Haslemere Way
Tramway Industrial Estate
Banbury, Oxon OX 16 8TY
England
Tel. 0 12 95 / 265 353
Telefax 0 12 95 / 269 861

(I)
Wagner Colora
Via Ciucani, 3
20060 Ornago (MI)
Italien
Tel. 039 / 6010474
Telefax 039 / 6010601

(NL)
Wagner Spraytech
Nederland BV
Postbus 1656
3600 CA Maarssen
Niederlande
Tel. 030/2414155
Telefax 030/2411787

(S)
Wagner Sverige AB
Muskötgatan 19
254 66 Helsingborg
Schweden
Tel. 042 15 00 20
Telefax 042 15 00 35

GB

Warning!

Attention: Danger of injury by injection!
Airless units develop extremely high spraying pressures.

Danger

Never put your fingers, hands or any other parts of the body into the spray jet!
Never point the spray gun at yourself, other persons or animals.
Never use the spray gun without safety guard.

Do not treat a spraying injury as a harmless cut. In case of injury to the skin through coating materials or solvents, consult a doctor immediately for quick and expert treatment. Inform the doctor about the coating material or solvent used.

The operating instructions state that the following points must always be observed before starting up:

1. **Faulty units must not be used.**
2. **Secure WAGNER spray gun using the safety catch on the trigger.**
3. **Ensure that the unit is properly earthed. The connection must take place through a correctly earthed two-pole and earth socket outlet.**
4. **Check allowable operating pressure of high-pressure hose and spray gun.**
5. **Check all connections for leaks.**

The instructions regarding regular cleaning and maintenance of the unit must be strictly observed.

Before any work is done on the unit or for every break in work the following rules must be observed:

1. **Release the pressure from spray gun and hose.**
2. **Secure the WAGNER spray gun using the safety catch on the trigger.**
3. **Switch off unit.**

Be safety-conscious!

Contents

		Page
1.	**Safety regulations for Airless spraying**	32/33
2.	**General view of application**	33
2.1	Application	33
2.2	Coating materials	34
3.	**Description of unit**	34
3.1	Airless process	34
3.2	Functioning of the unit	35
3.3	Explanatory diagram legend HC units	36
3.4	Explanatory diagram HC units	37
3.5	Technical data	38
3.6	Transport	39
3.7	Transport in vehicle	39
3.8	Crane transport	40
4.	**Starting operation**	40
4.1	Swivel mechanism of the material feed pump	40/41
4.2	Changing the material feed pump position	41
4.3	High-pressure hose, spray gun and separating oil	42
4.4	Connection to the mains	42
4.5	Cleaning preserving agent when starting-up of operation initially	42/43
4.6	Taking the unit into operation with coating material	43
5.	**Spraying technique**	43
6.	**Handling the high-pressure hose**	44
6.1	High pressure hose	44
7.	**Interruption of work**	44
8.	**Cleaning the unit (shutting down)**	44
8.1	Cleaning the unit from the outside	44
8.2	Suction filter HC 35 E	45
8.3	Cleaning the high-pressure filter	45
8.4	Cleaning Airless spray gun	45/46
9.	**Remedy in case of faults**	46
9.1	Electric motor	46
9.2	Hydraulic motor	46/47
9.3	Material feed pump	47/48
10.	**Servicing**	48
10.1	General servicing	48
10.2	Checking the oil level in the hydraulic oil tank	48/49
10.3	Oil and oil filter change of the hydraulic oil pump	49
10.4	High-pressure hose	49
11.	**Standard equipment of HC units**	50
12.	**Accessories and spare parts**	50
12.1	Accessories for HC units	50/51
	Accessories illustration for HC units	120
12.2	Spare parts list for the material feed pump HC 35 E	51
	Spare parts diagram for the material feed pump HC 35 E	121
12.3	Spare parts list for the material feed pump HC 45 E • HC 45 E-SSP • HC 55 E • HC 55 E-SSP	52
	Spare parts diagram for the material feed pump HC 45 E • HC 45 E-SSP • HC 55 E • HC 55 E-SSP	121
12.4	Spare parts list for the shovel valve HC 45 E-SSP • HC 55 E-SSP	52
	Spare parts diagram for the shovel valve HC 45 E-SSP • HC 55 E-SSP	122
12.5	Spare parts list for the high-pressure filter	53
	Spare parts diagram for the high-pressure filter	123
12.6	Spare parts list for the hydraulic system	54
	Spare parts diagram for the hydraulic system	124
12.7	Spare parts list for systems with an electric motor	55
	Spare parts diagram for systems with an electric motor	125
12.8	Spare parts list for the carriage	56
	Spare parts diagram for the carriage	126
13.	**Appendix**	57
13.1	**Selection of tip**	57
13.2	Servicing and cleaning of Airless hard-metal tips	57
13.3	Spray gun accessories	57
13.4	**Airless tip table**	58
Sales and service companies		59
Important notes on product liability		127
Warranty		127
CE Declaration of conformity		129

1. Safety regulations for Airless spraying

All local regulations in force must be observed.

For secure handling of Airless high-pressure spraying units the following safety regulations are to be observed:

● Flash point

Danger

Only use coating materials with a flash point of 21 °C or above without additional heating.
The flash point is the lowest temperature at which vapours develop from the coating material.
These vapours are sufficient to form an inflammable mixture over the air above the coating material.

● Explosion protection

Danger

Do not use the unit in work places which are covered to the explosion protection regulations.

● Danger of explosion and fire through sources of flame during spraying work

Danger

There may be no sources of flame such as, for example, open fires, smoking of cigarettes, cigars or tobacco pipes, sparks, glowing wires, hot surfaces, etc. in the vicinity.

● Danger of injury through the spray jet

Danger

Caution! Danger of injury through injection!

Never point the spray gun at yourself, other persons or animals.

Never use the spray gun without spray jet safety guard.

The spray jet may not come into contact with any part of the body.

In working with Airless spray guns, the high spray pressures arising can cause very dangerous injuries. If contact is made with the spray jet, coating material can be injected into the skin. Do not treat a spray injury as a harmless cut. In the case of injury to the skin through coating material or solvents, consult a doctor for quick and correct treatment. Inform the doctor about the coating material or solvent used.

● Secure spray gun against unintended operation

Always secure the spray gun when mounting or dismounting the tip and in case of interruption to work.

● Recoil of spray gun

Danger

In case of high operating pressure, pulling the trigger guard can effect a recoil force of up to 15 N.

If you are not prepared for this, your hand can be thrust backwards or your balance lost. This can lead to injury.

● Respiratory protection for protection against vapours of solvents

Wear respiratory protection when spraying.

The user must be provided with a breathing mask.

● Prevention of occupational illnesses

Protective clothing, gloves and possibly skin protection cream are necessary for the protection of the skin.

Observe the regulations of the manufacturer concerning coating materials, solvents and cleaning agents in preparation, processing and cleaning units.

● Max. operating pressure

Max. permissible operating pressure for spray gun, spray gun accessories and high-pressure hose may not fall short of the maximum operating pressure of 228 bar (22.8 MPa) stated on the unit.

● High-pressure hose (safety note)

Electrostatic charging of spray guns and the high-pressure hose is discharged through the high-pressure hose. For this reason the electric resistance between the connections of the high-pressure hose must be equal or lower than 1 MΩ.

For reasons of function, safety and durability use only original WAGNER high-pressure hoses.

● Electrostatic charging (formation of sparks or flame)

Danger

Under certain circumstances, electrostatic charging can occur on the unit due to the rate of flow of the coating material when spraying. On discharging this can result in the emergence of sparks or fire. It is therefore necessary that the unit is always earthed through the electrical installation. The connection must take place through a correctly earthed two-pole-and-earth socket outlet.

● Using unit on construction sites

Connection to the mains only through a special feed point, e.g. through an error protection installation with INF ≤ 30 mA.

● Ventilation when spraying in rooms

Adequate ventilation must be guaranteed for the removal of the solvent vapours.

● Suction installations

These are to be set-up by the user of the unit according to local regulations.

● Earthing of the object

The object to be coated must be earthed.

● Cleaning units with solvents

Danger

When cleaning the unit with solvents, the solvent should never be sprayed or pumped back into a container with a small opening (bunghole). An explosive gas/air mixture can be produced. The container must be earthed.

● Cleaning the unit

Danger

Danger of short circuit through penetrating water!

Never spray down the unit with high-pressure or high-pressure steam cleaners.

● Work or repairs on the electrical equipment

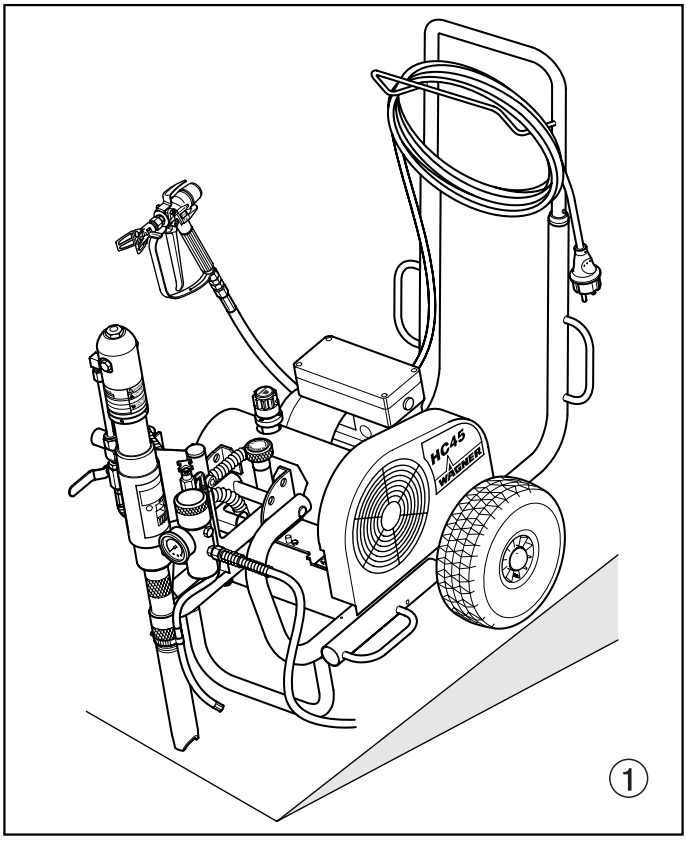
Only have this work carried out by a qualified electrician. No liability will be taken for incorrect installation.

● Working on electrical components

Remove the mains plug from the socket for all such works.

● Setting-up on uneven surfaces

The front side of the unit must point downwards to prevent sliding away.



2. General view of application

2.1 Application

Priming and final coating of large areas, sealing, impregnation, construction sanitation, façade protection and renovation, rust protection and building protection, roof coating, roof sealing, concrete sanitation, as well as heavy corrosion protection.

Examples of objects to be sprayed

Large-scale construction sites, underground construction, cooling towers, bridges, sewage treatment plants and terraces.

2.2 Coating materials

Processible coating materials

Pay attention to the Airless quality of the coating materials to be processed.

Dilutable lacquers and paints or those containing solvents, Primer and filler, synthetic-resin paints, acrylics, epoxies, latex paints, reactant paints, dispersion paints, fire protection and thick film materials, zinc dust and micaceous iron ore paints, Airless spray primer, sprayable glue and bitumen-like coating materials.

No other materials should be used for spraying without WAGNER's approval.

HC 45 E-SSP

With suitable accessories, especially for working with airless spray primer.

HC 55 E-SSP

Especially suited to working with airless spray primer directly from the container (see accessories).

Filtering

In spite of the high-pressure filter, filtering of the coating material is to be recommended in general.

Stir coating material before commencement of work.

Attention: *Make sure, when stirring up with motor-driven agitators that no air bubbles are stirred in. Air bubbles disturb when spraying and can, in fact , lead to interruption of operation.*

Viscosity

It is possible to work with high-viscosity coating materials with the devices.

If highly viscous coating materials cannot be sucked up, they must be diluted in accordance with the manufacturer's instructions.

Two-component coating material

The appropriate processing time must be adhered to exactly. Within this time rinse through and clean the unit meticulously with the appropriate cleaning agents.

Coating materials with sharp-edged additional materials

These have a strong wear and tear effect on valves, high-pressure hose, spray gun and tip. The durability of these parts cane be reduced appreciably through this.

3. Description of unit

3.1 Airless process

The main area of application are thick layers of highly viscous coating material for large areas and a high consumption of material.

A piston pump takes in the coating material by suction and conveys it to the tip. Pressed through the tip at a pressure of up to a maximum of 228 bar (22.8 MPa), the coating material is atomised. This high pressure has the effect of micro fine atomisation of the coating material.

As no air is used in this process, it is described as an AIRLESS process.

This method of spraying has the advantages of finest atomisation, cloudless operation and a smooth, bubble-free surface. As well as these, the advantages of the speed of work and convenience must be mentioned.

3.2 Functioning of the unit

The following section contains a brief description of the technical construction for better understanding of the function.

WAGNER HC 35 E • 45 E • 55 E are electrically driven high-pressure spraying units.

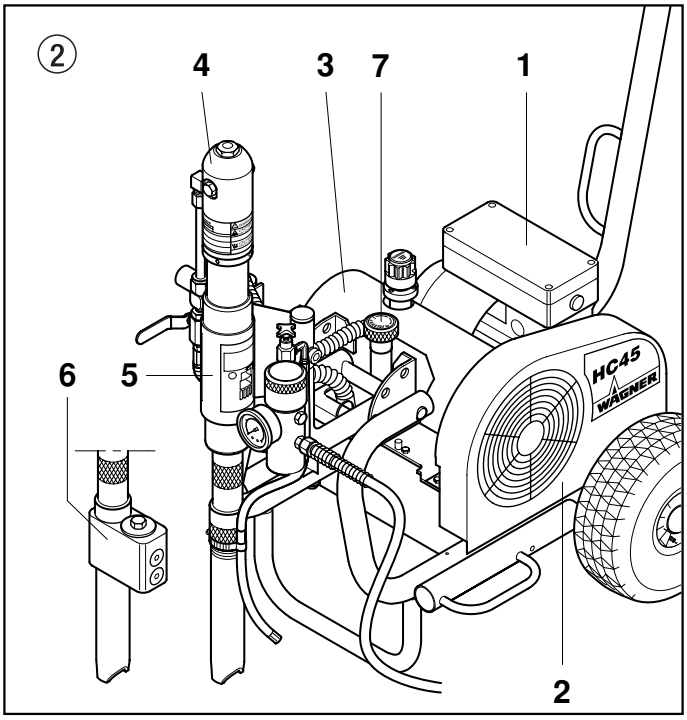
The electric motor (fig. 2, item 1) drives the hydraulic pump (3) by means of a V-belt which is under the belt cover (2). Hydraulic oil flows to the hydraulic motor (4) and then moves the piston up and down in the material feed pump (5).

With devices HC 45 E-SSP and HC 55 E-SSP, the piston in the material feed pump moves a shovel valve (6). The shovel valve feeds high-viscosity coating materials.

The inlet valve is opened automatically by the upwards movement of the piston. The outlet valve is opened when the piston moves downward.

The coating material flows under high pressure through the high-pressure hose to the spray gun. When the coating material exits from the tip it atomises.

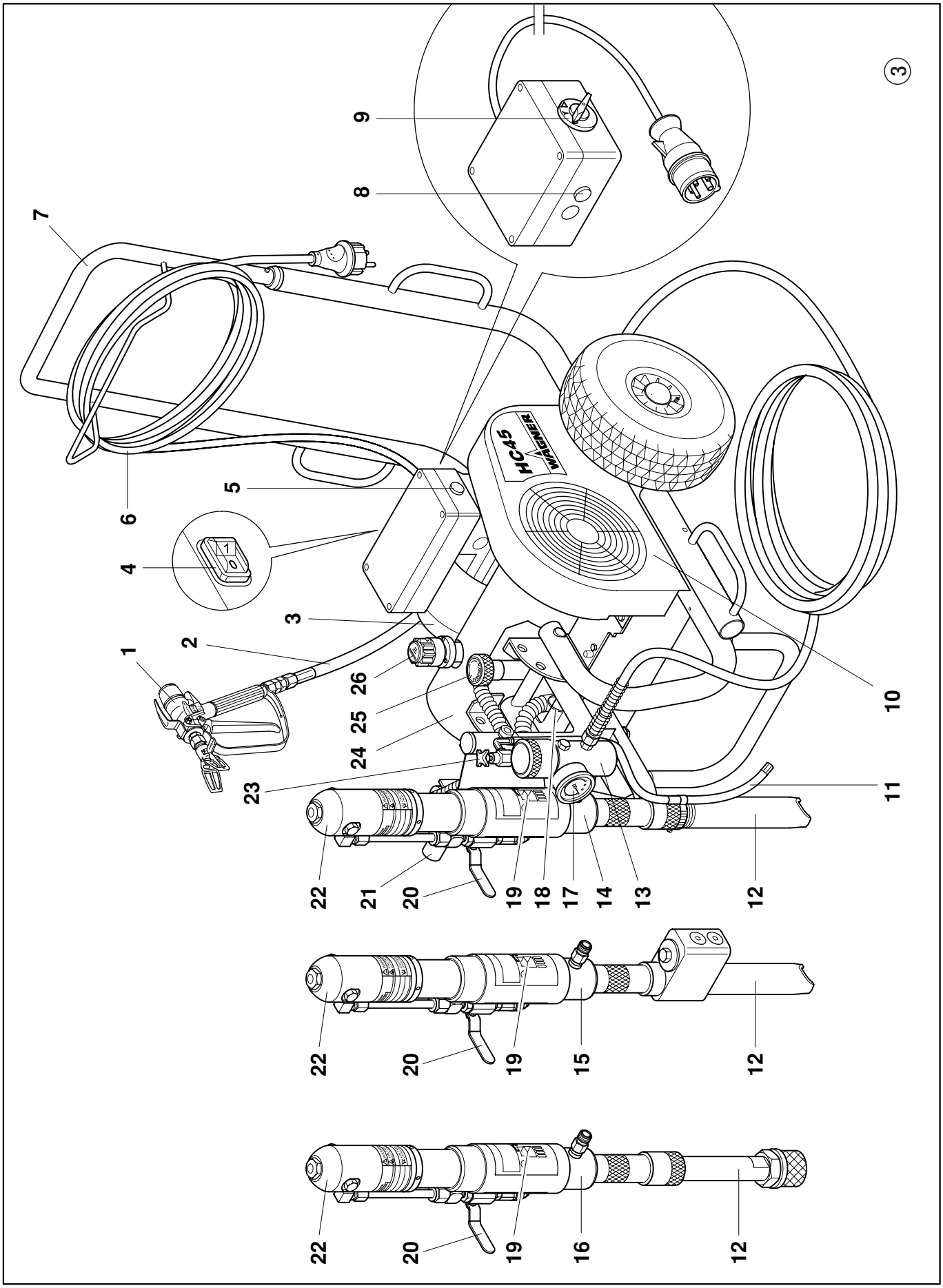
The pressure regulating valve (7) controls the volume and the operating pressure of the coating material.



3.3 Explanatory diagram legend HC units

1 Spray gun
2 High-pressure hose
3 Electric motor
4 ON/OFF switch
5 Control lamp shows that the unit is ready for operation HC 35 E, HC 45 E, HC 45 E-SSP
6 Unit connection line (230 V)
7 Extractable shaft
8 Control lamp shows that the unit is ready for operation HC 55 E, HC 55 E-SSP
9 ON/OFF switch (400 V) HC 55 E, HC 55 E-SSP
10 V-belt under the belt cover
11 Return hose
12 Suction tube
13 High-pressure filter
14 Material feed pump HC 45 E, HC 55 E
15 Material feed pump HC 45 E-SSP, HC 55 E-SSP
16 Material feed pump HC 35 E
17 Manometer
18 Retention pin for the swivel mechanism
19 Filling orifice for separating oil (separating oil prevents increased wear and tear of the packings)
20 Ball valve lever position horizontal – hydraulic motor switched off
lever position vertical – hydraulic motor switched on
21 Handle for swiveling the material feed pump
22 Hydraulic motor
23 Relief valve knob
Turn left for circulation
Turn right for spray
24 Hydraulic oil pump
25 Pressure regulating knob
26 Oil measuring stick

3.4 Explanatory diagram HC units



3.5 Technical data

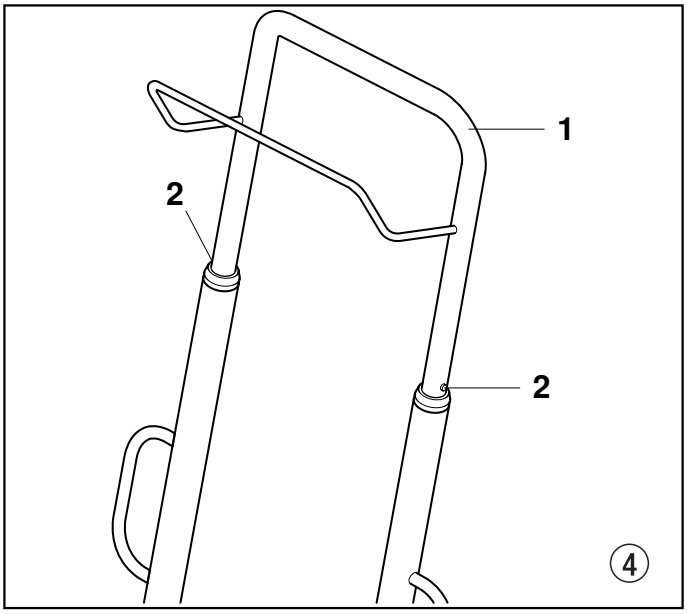
	HC 35 E	HC 45 E	HC 45 E-SSP	HC 55 E	HC 55 E-SSP
Voltage					
230 V~, 50 Hz:	✲	✲	✲		
400 V, 50 Hz, V3~:				✲	✲
Fuse protection					
16 A:	✲	✲	✲	✲	✲
Unit connection line					
3 x 2.5 mm² – 6 m:	✲	✲	✲		
5 x 2.5 mm² – 6 m:				✲	✲
Capacity					
3.1 kw:	✲	✲	✲		
5.5 kw:				✲	✲
Max. operating pressure					
228 bar (22.8 MPa):	✲	✲	✲	✲	✲
Max. volume flow					
5.5 l/min:	✲				
6.6 l/min:		✲	✲		
10 l/min:				✲	✲
Volume flow at 120 bar (12 MPa)					
4.8 l/min:	✲				
5.2 l/min:		✲	✲		
10 l/min:				✲	✲
Max. size of tip with a spray gun					
0.043 inch – 1.10 mm:	✲				
0.052 inch – 1.30 mm:		✲	✲		
0.056 inch – 1.42 mm:				✲	✲
Max. temperature ot the coating material					
43° C:	✲	✲	✲	✲	✲
Max. Viscosity					
40.000 mPa·s:	✲				
50.000 mPa·s:		✲		✲	
65.000 mPa·s:			✲		✲
Filter insert (standard equipment)					
5 Maschen:	✲				
0 Maschen:		✲	✲	✲	✲
Weight					
83 kg:	✲	✲			
84.5 kg:			✲		
100 kg:				✲	
103 kg:					✲
Hydraulic oil filling quantity					
4.7 l ESSO Nuto H 32:	✲	✲	✲	✲	✲
Max. tire pressure					
2 bar (0.2 MPa):	✲	✲	✲	✲	✲
Special high-pressure hose					
DN 10 mm, 15 m, connection thread NPSM 3/8:	✲	✲			
DN 13 mm, 15 m, connection thread NPSM 1/2:			✲	✲	✲
DN 19 mm, 15 m, connection thread NPSM 3/4:			✲	✲	✲
Hose whip					
DN 10 mm, 2.5 m, connection thread NPSM 3/8:			✲	✲	✲
Dimensions L x W x H					
1160 x 955 x 655 mm:	✲				
1185 x 955 x 655 mm:		✲	✲		
1200 x 955 x 655 mm:				✲	✲
Max. sound pressure level					
77 dB (A)*	✲				
80 dB (A)*		✲	✲		
88 dB (A)*				✲	✲

* Place of measurement: 1 m distance from unit and 1.60 m above reverberant floor, 120 bar (12 MPa) operating pressure.

3.6 Transport

Push unit.

Pull out shaft (fig. 4, item 1) until it will come no further. Insert shaft – push buttons (2) on the spars, and then insert shaft.

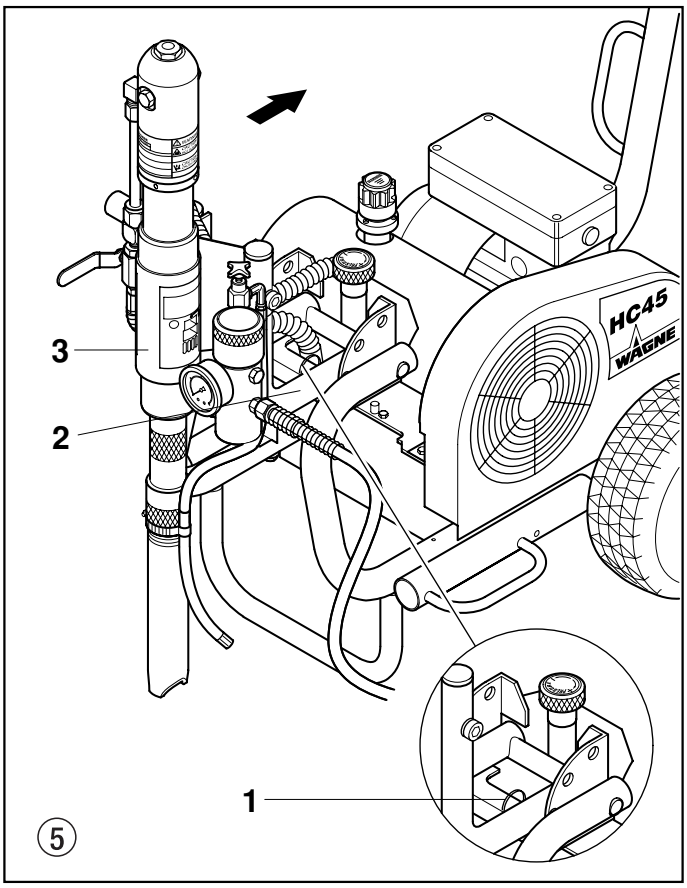


3.7 Transport in vehicle

Pull retention pin (fig. 5, item 1) in the swivel mechanism (2) for the material feed pump (3) and swivel it to a horizontal position. Ensure that the retention pin locks.

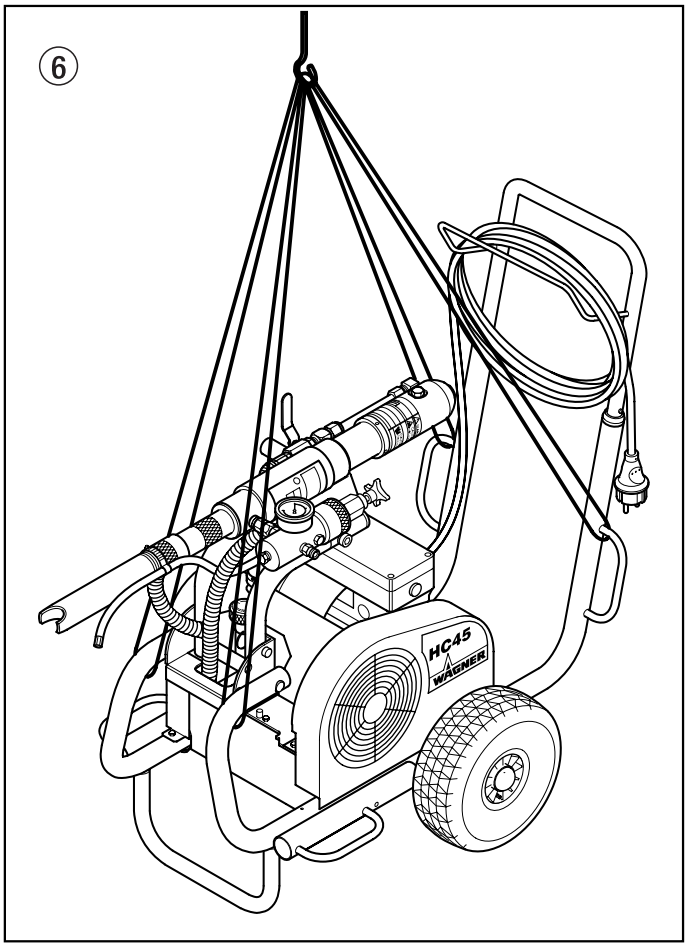
Roll the high-pressure hose over the suspension device at the shaft.

Secure the unit with a suitable fastening.



3.8 Crane transport

Hanging points for crane straps or ropes, see figure 6.



4. Starting operation

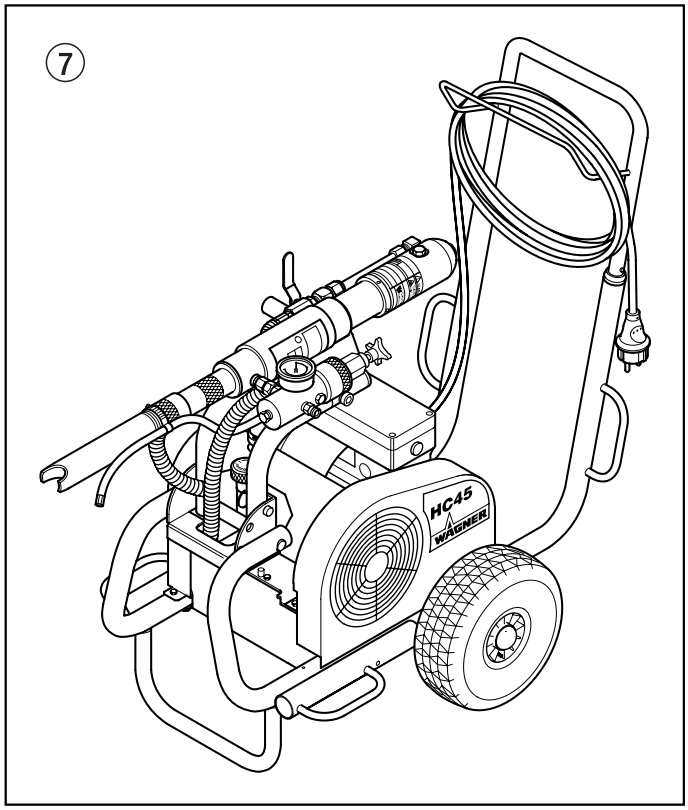
4.1 Swivel mechanism of the material feed pump

1. Transport position (fig. 7)

Transport unit only if material feed pump is in a horizontal position.

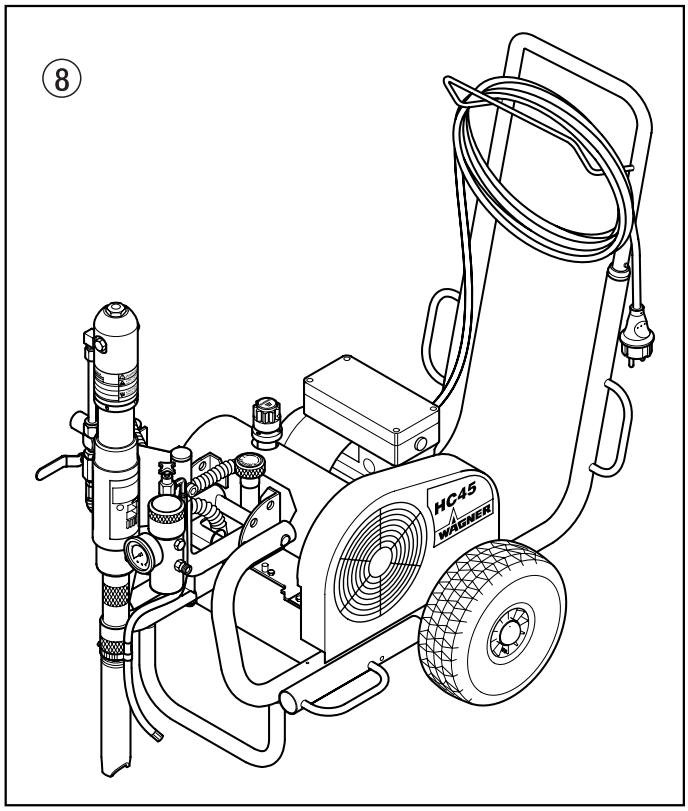
Swiveling the material feed pump to a horizontal position also allows removal of the pump from the coating material container.

Ensure that the retention pin locks.



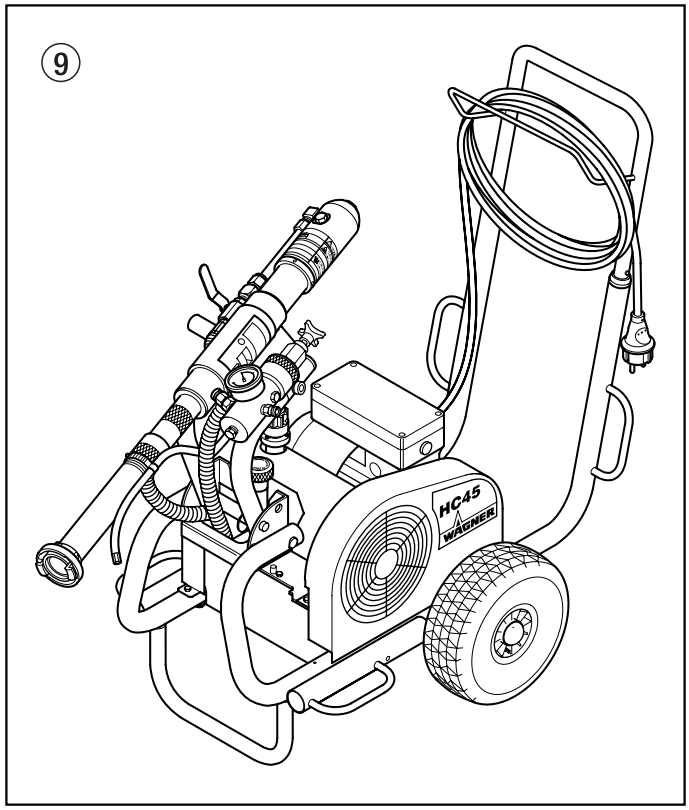
2.0 Operating position I (fig. 8)

Swiveling the material feed pump to a vertical position allows the material feed pump to be immersed in the coating material container.



2.1 Operating position II (fig. 9)

Swivel material feed pump to a slanted (45 °) position if using the container suction system (accessory). In this position, there is open space under the material feed pump.

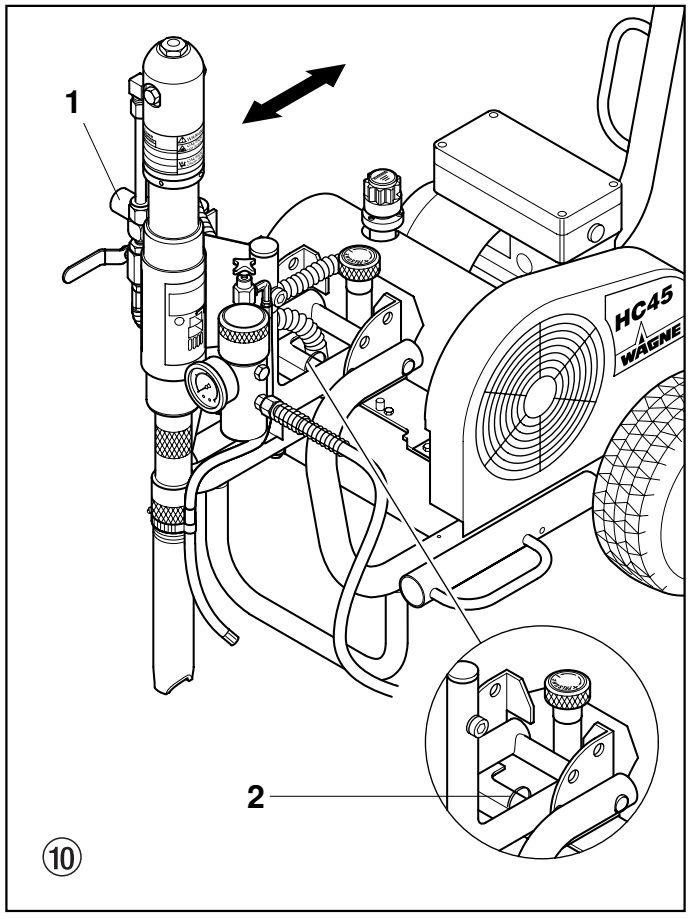


4.2 Changing the material feed pump position

Danger

Be careful, as the moving parts of the swivel mechanism can crush fingers and feet.

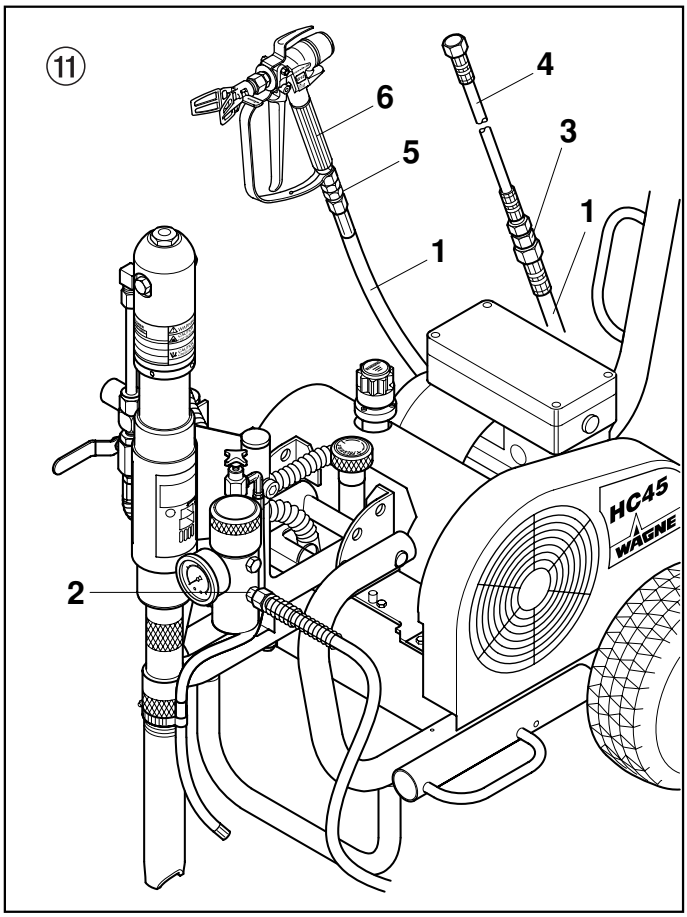
1. Grip handle (fig. 10, item 1) with one hand.
2. Pull retention pin (2) with the other hand.
3. Swivel material feed pump up or down to the desired position, until the retention pin (2) locks into the new position.



4.3 High-pressure hose, spray gun and separating oil

1. Screw the high-pressure hose (fig. 11, item 1) onto the hose connection (2).
2. Screw HC 45 E-SSP • HC 55 E and HC 55 E-SSP double socket (3) into the high-pressure hose.

   Screw on hose whip (4).
3. Screw connection socket (5) to the spray gun (6).
4. Screw spray gun with selected tip to the high-pressure hose or hose whip (4), depending on the model.
5. Tighten union nuts at high-pressure hose and, depending on the model, at the hose whip to prevent coating material from leaking.

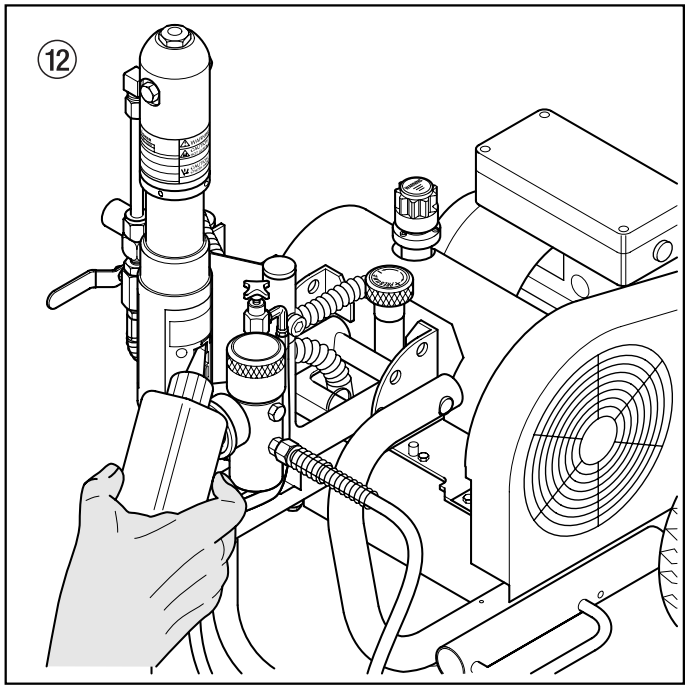


6.

Attention

Separating oil prevents increased wear and tear to the packings.

7. Fill in separating oil (fig. 12). Do not fill in too much separating oil, i.e. ensure that no separating oil drips into the coating material container.



4.4 Connection to the mains

Attention

The connection must take place through a correctly earthed two-pole and earth socket outlet.

Before connection the unit to the mains supply, ensure that the line voltage matches that specified on the device's rating plate.
The green control lamp will light up as soon as the mains plug has been connected.

4.5 Cleaning preserving agent when starting-up of operation initially

1. Pull retention pin (fig. 13, item 1) and swivel material feed pump to a container with suitable cleaning agent.
2. Turn the pressure regulating knob (2) on the hydraulic pump to the left (pressure reduction) until it stops.
3. Turn the relief valve knob (3) three revolutions to the left (↻ Circulation).
4. Switch on the unit.

   HC 35 E • HC 45 E • HC 45 E-SSP
   Set switch to 1 (ON).

   HC 55 E • HC 55 E-SSP
   First set switch button to Y, then to △ (ON).

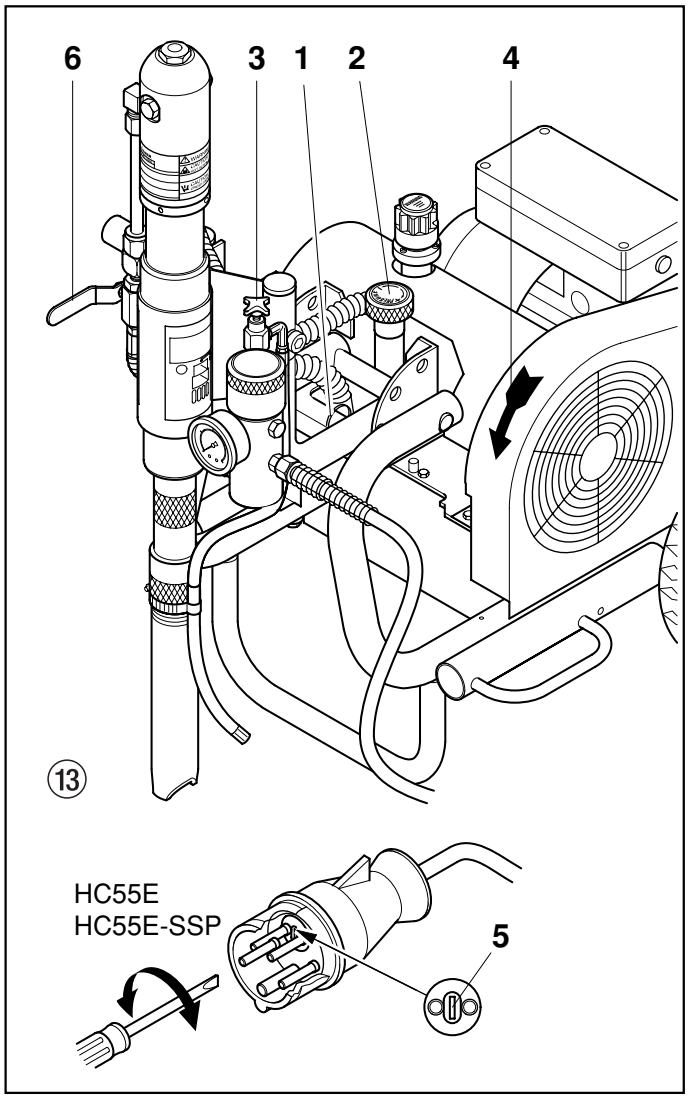
   The direction of rotation of the pulley must correspond to the arrow (4) on the belt cover. If the belt is running opposite the direction of the arrow:

Switch unit off O (OFF). Unplug power plug and turn the polarity changer (5) in the power plug by 180° with a screwdriver. Plug in power plug again.

5. Ball valve (6) on the material feed pump – set lever to a vertical position – switch on hydraulic motor.

   Hydraulic oil flows to the hydraulic motor of the material feed pump.

6. Turn the pressure regulating knob (2) to the right (pressure increase) until cleaning agent exits the return hose.
7. Turn relief valve knob (3) to the right (spray).
8. Pull the trigger guard of the spray gun.
9. Spray the cleaning agent from the unit into an open collecting container.



4.6 Taking the unit into operation with coating material

1. Pull retention pin (fig. 13, item 1) and swivel material feed pump into the coating material container.
2. Turn the pressure regulating knob (2) on the hydraulic pump to the left (pressure reduction) until it stops.
3. Turn the relief valve knob (3) three revolutions to the left (Circulation).
4. Switch on the unit.

   HC 35 E • HC 45 E • HC 45 E-SSP
   Set switch to 1 (ON).

   HC 55 E • HC 55 E-SSP
   First set switch button to Y, then to △ (ON).

   The direction of rotation of the pulley must correspond to the arrow (4) on the belt cover. If the belt is running opposite the direction of the arrow:

   Switch unit off O (OFF). Unplug power plug and turn the polarity changer (5) in the power plug by 180° with a screwdriver. Plug in power plug again.

5. Ball valve (6) on the material feed pump – set lever to a vertical position – switch on hydraulic motor.

   Hydraulic oil flows to the hydraulic motor of the material feed pump.

6. Turn the pressure regulating knob (2) to the right (pressure increase) until coating material exits the return hose.
7. Turn relief valve knob (3) to the right (spray).
8. Pull the trigger guard of the spray gun, then set the desired operating pressure by means of the pressure regulating knob (2).
9. The unit is ready to spray.

5. Spraying technique

Move the spray gun evenly during the spraying process. Otherwise the spray pattern will be uneven. Carry out the spray movement with the arm, not with the wrist. Observe a parallel distance of approx. 30 cm between the spray gun and the object of spraying. The lateral edge of the spray jet should not be too distinct. The spray edge should be gradual in order to facilitate overlapping of the next coat. Always move the spray gun parallel and at an angle of 90° to the surface to be coated in order to minimize the paint mist.

If very sharp edges result or if there are streaks in the spray jet – increase the operating pressure or dilute the coating material.

6. Handling the high-pressure hose

Avoid sharp bending or kinking of the high-pressure hose. The smallest bending radius amounts to about 20 cm.

Do not drive over the high-pressure hose. Protect against sharp objects and edges.

Danger

Danger of injury through leaking high-pressure hose. Replace any damaged high-pressure hose immediately.

Never repair defective high-pressure hoses yourself!

6.1 High-pressure hose

The unit is equipped with a high-pressure hose specially suited for piston pumps.

Only use WAGNER original-high-pressure hoses in order to ensure functionality, safety and durability.

7. Interruption of work

1. Close ball valve on material feed pump – lever position horizontal.

   Flow of hydraulic oil to hydraulic motor of material feed pump is interrupted.
2. Turn the relief valve knob three revolutions to the left (↻ Circulation).
3. Switch off unit O (OFF).
4. Pull the trigger guard of the spray gun in order to release the pressure from the high-pressure hose and spray gun.
5. Secure the spray gun, refer to the operating manual of the spray gun.
6. If a standard tip is to be cleaned, see page 57, point 13.2.

   If a non-standard tip is installed, proceed according to the relevant operating manual.
7. Leave the suction tube immersed in the coating material or immerse it in the corresponding cleaning agent.

Attention

If fast-drying or two-component coating material is used, ensure that the unit is rinsed with a suitable cleaning agent within the processing time.

8. Cleaning the unit (shutting down)

A clean state is the best method of ensuring operation without problems. After you have finished spraying, clean the unit. Under no circumstances may any remaining coating material dry and harden in the unit.

The cleaning agent used for cleaning (only with an ignition point above 21 °C) must be suitable for the coating material used.

- **Secure the spray gun,** refer to the operating manual of the spray gun.

Clean and remove tip.

For a standard tip, refer to page 57, point 13.2.

If a non-standard tip is installed, proceed according to the relevant operating manual.

1. Pull retention pin and swivel material feed pump out of coating material.
2. Pull the trigger guard of the spray gun in order to pump the remaining coating material from the suction tube, high-pressure hose and the spray gun into an open container.

Attention

The container must be earthed in case of coating materials which contain solvents.

Danger

Caution! Do not pump or spray into a container with a small opening (bung-hole)!

Refer to the safety regulations.

3. Pull retention pin and swivel material feed pump to a container with suitable cleaning agent.
4. Turn the relief valve knob three revolutions to the left (↻ Circulation).
5. Pump a suitable cleaning agent in the circuit for a few minutes.
6. Turn relief valve knob to the right (⋗ spray).
7. Pump the remaining cleaning agent into an open container until the unit is empty.
8. Turn the relief valve knob three revolutions to the left (↻ Circulation).
9. Close ball valve on material feed pump – lever position horizontal.
10. Switch off unit O (OFF).

8.1 Cleaning unit from outside

Danger

First of all pull out mains plug from socket.

Danger

Danger of short circuit through penetrating water!

Never spray down the unit with high-pressure or high-pressure steam cleaners.

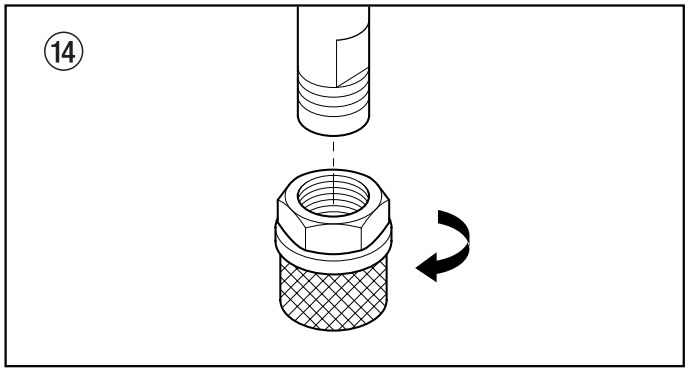
Wipe down unit externally with a cloth which has been immersed in a suitable cleaning agent.

8.2 Suction filter with HC 35 E

A clean suction filter always guarantees maximum feed quantity, constant spraying pressure and problem-free functioning of the unit.

– Screw off the filter (fig. 14) from suction pipe.
– Clean or replace the filter.

  Carry out cleaning with a hard brush and an appropriate cleaning agent.



8.3 Cleaning the high-pressure filter

Clean the filter cartridge regularly.

A soiled or clogged high-pressure filter can cause a poor spray pattern or a clogged tip.

Dismounting

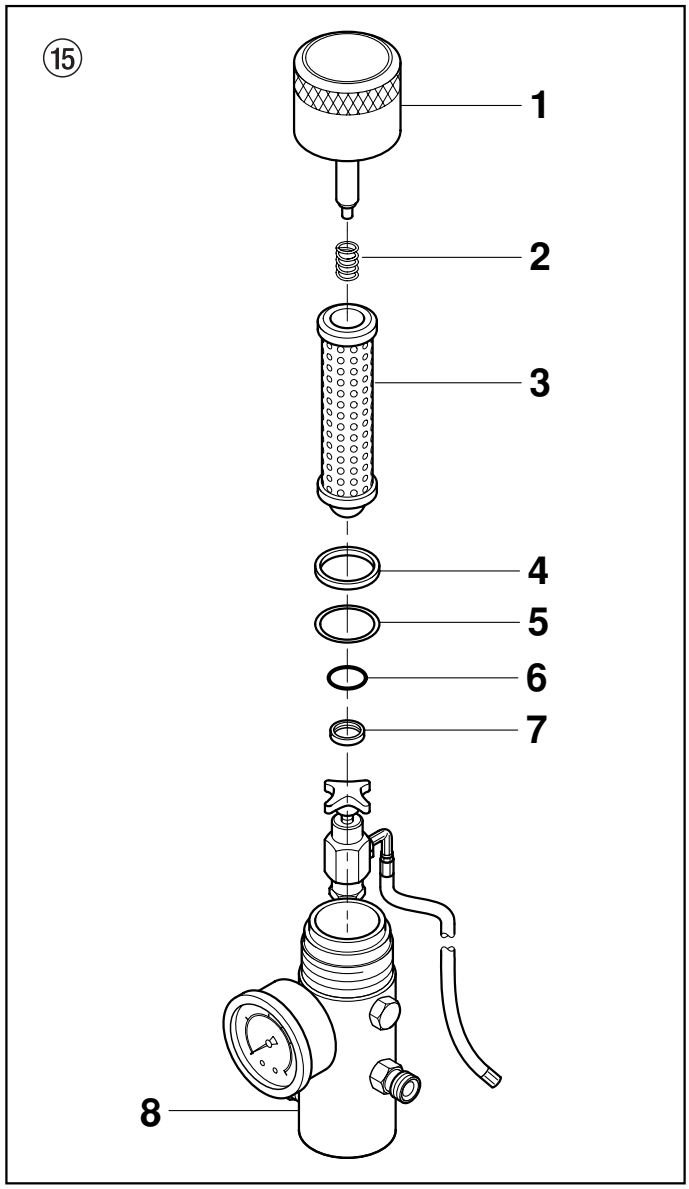
1. Close ball valve on material feed pump – lever position horizontal.

   Flow of hydraulic oil to hydraulic motor of material feed pump is interrupted.
2. Turn the relief valve knob three revolutions to the left (↻ Circulation).
3. Switch off unit O (OFF).
4. Unscrew the housing cover (fig. 15, item 1).
5. Pull filter cartridge (3) out of housing (8).
6. Clean the pressure spring (2) and filter cartridge (3) with an appropriate cleaning agent, clean the inside of the housing (8) and housing cover (1).
7. Check ball in the filter cartridge (3) for wear and replace filter cartridge, if necessary.
8. If ball in filter cartridge (3) is thoroughly worn, dismount O-ring (6) and valve seat (7). Replace worn valve seat, if necessary.
9. **Always replace O-ring (6) after replacement.**
10. Pull off pressure spring (2) from housing cover (1).

    Measure length of pressure spring, and replace if shorter than 19 mm.

Mounting

1. Insert valve seat (7) with the ball seat surface facing up into the housing (8).
2. Insert O-ring (6) into the housing (8).
3. Insert filter cartridge (3).
4. Place thin seal (5) on threaded section of housing (8).
5. Place thick seal (4) on top of thin seal (5).
6. Slide pressure spring (2) onto housing cover pin (2).
7. Screw on housing cover (1) and tighten by hand.



8.4 Cleaning Airless spray gun

– Rinse Airless spray gun with an appropriate cleaning agent.
– Clean tip thoroughly with appropriate cleaning agent so that no coating material residue remains.
– Thoroughly clean the outside of the Airless spray gun.

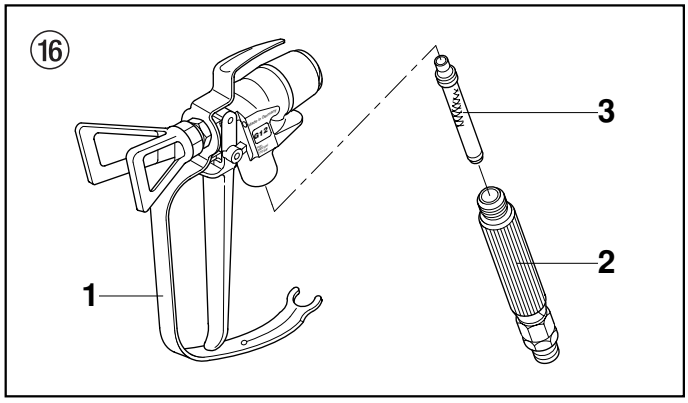
Intake filter in Airless spray gun

Dismounting (fig. 16)

1. Pull protective guard (1) forward vigorously.
2. Screw grip (2) out of the gun housing. Remove intake filter (3).
3. Intake filter congested or defective – replace.

Mounting

1. Place intake filter (3) with the long cone into the gun housing.
2. Screw in grip (2) into the gun housing and tighten.
3. Slot in protective guard (1).



9. Remedy in case of faults

9.1 Electric motor

Type of malfunction	Possible cause	Measure for elimination of malfunction
Unit does not start	Control lamp does not indicate operational readiness. No voltage.	Check voltage supply.
	The unit switches off automatically in case of overloading.	Switch the unit back on after 2 – 3 minutes.
	The unit does not switch on again independently.	
HC-55 E, HC 55 E-SSP (400 V) Piston rod in the material feed pump is not moving up and down.	Direction of rotation of electric motor is incorrect.	Turn polarity changer in power plug by 180°.

9.2 Hydraulic motor

Type of malfunction	Possible cause	Measure for elimination of malfunction
Hydraulic motor stuck in the lower position.	Outlet valve seat in the material feed pump is loose.	Ball valve on the material feed pump – lever position vertical. Screw out sealing screw on hydraulic motor. Press down reversing valve on hydraulic motor. Remount sealing screw. Start unit. The piston rod moves upward and then gets stuck in the lower position. The cause is a loose outlet valve seat. Problem to be solved by Wagner personnel.
	Reversing valve in the hydraulic motor is stuck or the upper or lower hexagonal nut on the valve rod has become loose.	Problem to be solved by Wagner personnel.

Type of malfunction	Possible cause	Measure for elimination of malfunction
Hydraulic motor stuck in the upper position.	Reversing valve is stuck.	Problem to be solved by Wagner personnel.
	Pressure spring on valve rod is broken.	Problem to be solved by Wagner personnel.
	Pressure spring stop on valve rod is broken.	Problem to be solved by Wagner personnel.
	Air in the hydraulic motor.	Turn back pressure regulating knob. Vent air at low pressure during a 5 – 10 minute endurance run. Do not let the material feed pump run dry. Check for leaks: • Loose connections on hydraulic oil tank • Loose connections on the hydraulic oil pump • Loose hydraulic oil hose connections • Level of oil in hydraulic tank is too low
	Air in the material feed pump.	Ball valve on the material feed pump – lever position vertical. Screw out sealing screw on hydraulic motor. Press down reversing valve on hydraulic motor. Remount sealing screw. Start unit. Prevent the material feed pump from sucking up air.
Low pressure. The piston rod moves correctly in the downward stroke, but the upward stroke is sluggish. The outside of the hydraulic motor is very hot.	Faulty piston packing in hydraulic motor.	Problem to be solved by Wagner personnel.
	Piston rod is broken.	Problem to be solved by Wagner personnel.
Low pressure. The outside of the hydraulic motor becomes very hot when stroking upward and downward.	Middle O-ring on reversing valve is faulty.	Problem to be solved by Wagner personnel.
	Packings in the material feed pump are worn.	Replace

9.3 Material feed pump

Type of malfunction	Possible cause	Measure for elimination of malfunction
A sufficient amount of coating material is ejected only with an upward stroke, or upward motion of the piston rod is slow and downward motion is fast	Inlet valve is leaky due to impurities or wear.	Clean and check the inlet valve housing. Insert ball and fill with water; if leaky, replace ball.
	Coating material viscosity is too high, preventing it from being sucked up.	Thin out according to the manufacturer's instructions.
A sufficient amount of coating material is ejected only with a downward stroke, or downward motion of the piston rod is slow and upward motion is fast.	Outlet valve leaky.	Dismantle and check outlet valve seat. Insert ball and fill with water; if leaky, replace ball.
	Lower packing is worn.	Replace

Type of malfunction	Possible cause	Measure for elimination of malfunction
Piston rod moves up and down quickly.	Suction tube projects over the fluid level and sucks in air.	Refill the coating material
	Coating material viscosity is too high, preventing it from being sucked up.	Thin out the coating material according to manufacturer's instructions.
	Ball in inlet valve housing is stuck.	Vent air from material feed pump and turn the relief valve knob to the left (↻ Circulation).
Piston rod moves up and down slowly when the spray gun is closed.	Loose connections.	Dismantle inlet valve housing, clean ball and valve seat. Check all connections between the material feed pump and spray gun.
	Relief valve is not closed completely.	Turn relief valve knob to the right (↱ spray).
	Relief valve worn.	Replace
	Lower packing worn.	If the measures described above do not help, replace lower packing.
	Ball in inlet valve housing and ball in outlet valve seat are not sealing properly.	Dismantle inlet valve housing and outlet valve seat. Clean balls and valve seats.
Not enough pressure to the spray gun.	Tip is worn.	Replace
	Filter cartridge in high-pressure filter is clogged.	Clean or replace the filter cartridge.
	High-pressure hose is too long.	Reduce length.
Piston rod sputters when stroking upward or downward.	Solvent has made the upper packing expand.	Replace upper packing.

10. Servicing

10.1 General servicing

Servicing of the unit should be carried out once annually by the WAGNER service.

1. Check high-pressure hoses, device connecting line and plug for damage.
2. Check the inlet and outlet vents for wear.
3. Check oil level in hydraulic oil tank.
4. Carry out an oil change if necessary.

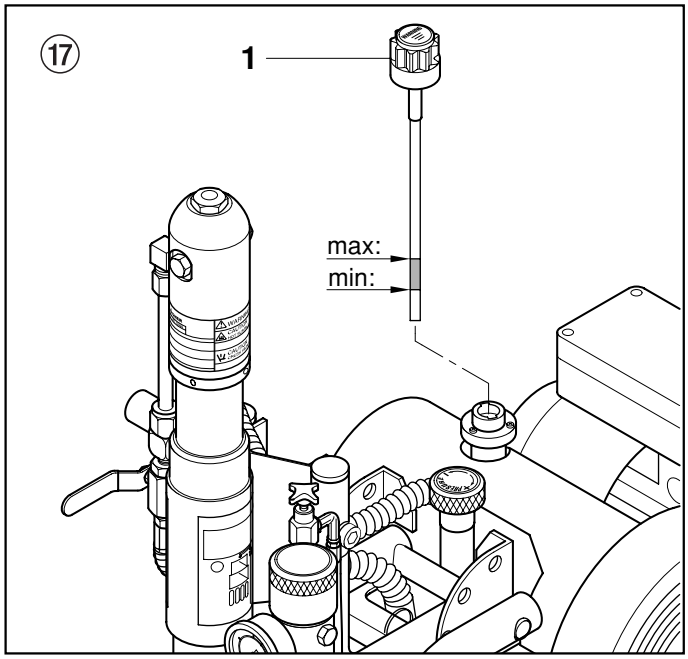
10.2 Checking the oil level in the hydraulic oil tank

Check oil level daily

Switch off unit ⏻ (OFF).
Pull mains plug from the socket.

Danger

1. Turn oil measuring stick (fig. 17, item 1) to the left and pull out.
2. The oil level should be visible between the marking (see arrows) on the oil measuring stick.
3. If necessary, refill oil. For information on the oil grade, refer to the oil change section, chapter 10.3.



10.3 Oil and oil filter change ot the hydraulic oil pump

Carry out oil and oil filter change once every 12 months.

Danger to the environment

Do not let waste oil off into the sewage or soil. Polluting the ground water is a crime. Waste oil can be returned when hydraulic oil is bought.

Carry out an oil change while the unit is still warm from operation

Danger

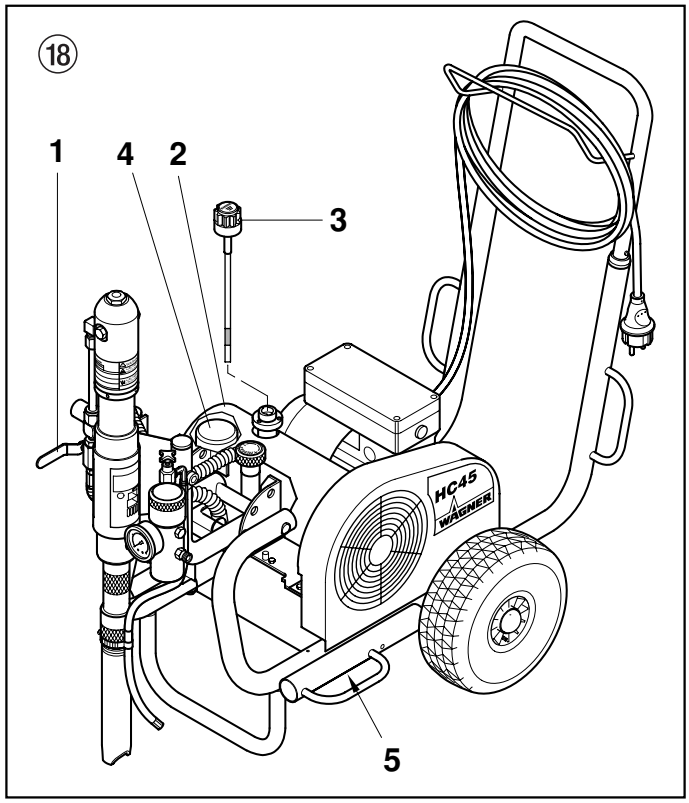
Switch off unit ⓪ (OFF).

Pull mains plug from the socket.

1. Ball valve (fig. 18, item 1) on the material feed pump – lever position vertical.
2. Screw out the screws on the hydraulic oil pump cover (2) and remove cover.
3. Turn oil measuring stick (3) to the left and pull out.
4. Screw out oil filter (4) with a strap spanner and replace.
5. Screw out sealing screw (5) under the hydraulic oil tank. Drain the waste oil.
6. Remount sealing screw.
7. **Fill in 4.7 liters of ESSO NUTO H 32 hydraulic oil.**

When oil is filled in, air can enter the hydraulic system. The system must therefore be vented

8. Let the unit run for at least five minutes at low pressure to automatically bleed the air from the hydraulic system.

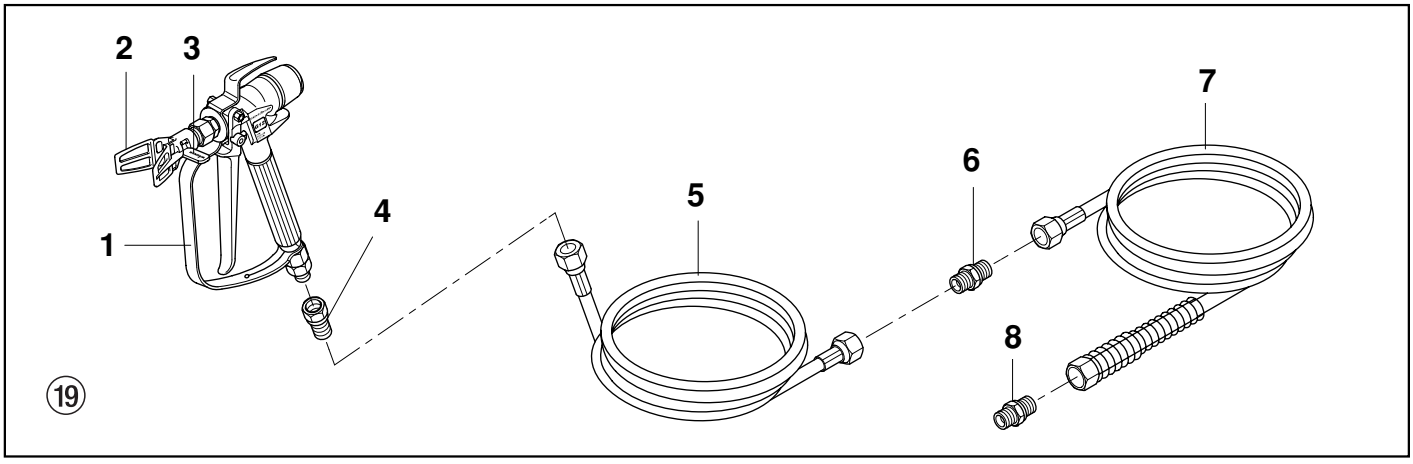


10.4 High-pressure hose

Inspect the high-pressure hose visually for any notches or bulges, in particular at the transition in the fittings. It must be possible to turn the union nuts freely.

11. Standard equipment of HC units

Item	HC 35 E Order No.	HC 45 E Oder No.	HC 45 E-SSP Order No.	HC 55 E Order No.	HC 55 E-SSP Order No.	Description
1	0335 002	0335 002	————	————	————	Spray gun G 12
	————	————	0347 002	0347 002	0347 002	Spray gun G 15
2	1088 001	1088 001	1088 001	1088 001	1088 001	Wagner tip holder
3	1088 427	1088 427	————	————	————	Wagner tip 0.69 mm / 027 – 40°
			1088 433	1088 433	1088 433	Wagner tip 0.83 mm / 033 – 40°
	————	————	1088 243	————	1088 243	Wagner tip 1.10 mm / 043 – 40°
4	0097 204	0097 204	0097 204	0097 204	0097 204	Connection socket M 16 x 1.5 – NPSM 3/8 inch
	————	————	0349 256	0349 256	0349 256	Connection socket M 16 x 1.5 – NPSM 1/2 inch
5	————	————	9984 567	9984 567	9984 567	Hose whip DN 10 mm, 2.5 m, NPSM 3/8 inch
6	————	————	3203 026	3203 026	3203 026	Double socket 3/8 inch – 1/2 inch
	————	————	9985 783	9985 783	9985 783	Double socket 3/8 inch – 3/4 inch
	————	————	9985 782	9985 782	9985 782	Double socket 1/2 inch – 3/4 inch
7	9984 506	9984 506	————	————	————	Special high-pressure hose DN 10 mm, 15 m, NPSM 3/8 inch
	————	————	9984 568	9984 568	9984 568	Special high-pressure hose DN 13 mm, 15 m, NPSM 1/2 inch
	————	————	9984 571	9984 571	9984 571	Special high-pressure hose DN 19 mm, 15 m, NPSM 3/4 inch
8	————	————	9985 783	9985 783	9985 783	Double socket 3/8 inch – 3/4 inch (for high-pressure filter)



12. Accessories and spare parts

12.1 Accessories for HC units (accessories illustration, see page 120)

Item	HC 35 E Order No.	HC 45 E Order No.	HC 45 E-SSP Order No.	HC 55 E Order No.	HC 55 E-SSP Order No.	Description
1	0096 004	0096 004	0096 004	0096 004	0096 004	Pole gun 30 cm
	0096 019	0096 019	0096 019	0096 019	0096 019	Pole gun 100 cm
	0096 005	0096 005	0096 005	0096 005	0096 005	Pole gun 150 cm
	0096 006	0096 006	0096 006	0096 006	0096 006	Pole gun 270 cm

Item	HC 35 E Order No.	HC 45 E Order No.	HC 45 E-SSP Order No.	HC 55 E Order No.	HC 55 E-SSP Order No.	Description
2	————	————	————	————	————	High-pressure hoses and connection sockets, see under 11. Standard equipment HC units
3	0256 343	0256 343	————	————	————	Double socket NPSM 3/8 inch (for hose extension)
	————	————	3202 901	3202 901	3202 901	Double socket 1/2 inch (for hose extension)
	————	————	9985 781	9985 781	9985 781	Double socket 3/4 inch (for hose extension)
4	0268 905	0268 905	0268 905	0268 905	0268 905	Texture tip set 4, 6, 8, 10 mm
5	0258 202	0258 202	0258 202	0258 202	0258 202	Spray head for working with Airless filler (sprinkle texture) with air support
	0258 720	0258 720	0258 720	0258 720	0258 720	Sprinkle texture set: Spray head, texture tip set, tip-cleaning needle and air hose DN 9 mm, 15 m with rapid action coupling (no. fig.)
6	0345 010	0345 010	0345 010	0345 010	0345 010	In-line roller IR-100
7	————	0349 907	0349 907	0349 907	0349 907	Container suction system, hose diameter 50 mm
	————	————	0349 908	————	0349 908	Container suction system, hose diameter 75 mm for Airless spray primer
8	————	0258 712	————	0258 712	————	Dispersion system
9	————	0258 715	————	0258 715	————	Plaster system
10	————	————	0349 910	————	0349 910	Container – Spacspray (plaster)

12.2 Spare parts list for the material feed pump HC 35 E

(spare parts diagram, see page 121)

Item	Order No.	Description
1	0349 473	Cover (2)
2	0349 472	Screw (2)
3	0349 406*(**)	Spiral ring
4	0349 506	Connection pin
5	0349 612	Adapter
6	0349 238*(**)	Packing, complete (2)
7	0349 498	Conical spring
8	0349 507*	Piston rod
9	0349 493	Spring plate
10	0349 505*(**)	Bushing
11	0349 504	Pressure spring
13	0349 519*(**)	Ball

Item	Order No.	Description
14	0349 500	Outlet valve seat
15	0349 503*(**)	O-ring (2)
16	0349 508*	Cylinder
17	0349 502*(**)	O-ring
18	0349 501	Ball guide
19	0349 509*(**)	Ball
21	0349 518	Inlet valve housing
22	0349 517	Suction tube
23	0349 602	Filter, 10 meshes
	0349 716*	Service set: material feed pump
	0349 717**	Service set: valves and packings
	9992 504	250 ml separating oil (Mesamoll)

12.3 Spare parts list for the material feed pump HC 45 E • HC 45 E-SSP • HC 55 E • HC 55 E-SSP

(spare parts diagram, see page 121)

Item	HC 45 E Order No.	HC 45 E-SSP Order No.	HC 55 E Order No.	HC 55 E-SSP Order No.	Description
1	0349 473	0349 473	0349 473	0349 473	Cover (2)
2	0349 472	0349 472	0349 472	0349 472	Screw (2)
3	0349 406*(**)	0349 406*(**)	0349 406*(**)	0349 406*(**)	Spiral ring
4	0349 407	0349 407	0349 407	0349 407	Connection pin
5	0349 612	0349 612	0349 612	0349 612	Adapter
6	0349 409*(**)	0349 409*(**)	0349 409*(**)	0349 409*(**)	Packing, complete (2)
7	0349 410	0349 410	0349 410	0349 410	Conical spring
8	0349 596*	0349 596*	0349 411*	0349 411*	Piston rod
9	0349 412	0349 412	0349 412	0349 412	Flange bushing
10	0349 413	0349 413	0349 413	0349 413	Pressure spring
11	0349 622	0349 622	0349 622	0349 622	Ball guide
12	0349 414*(**)	0349 414*(**)	0349 414*(**)	0349 414*(**)	Ball
13	0349 634	0349 634	0349 634	0349 634	Outlet valve seat
15	0349 408*(**)	0349 408*(**)	0349 408*(**)	0349 408*(**)	O-ring
16	0349 606*	0349 606*	0349 416*	0349 416*	Cylinder
17	0349 417*(**)	0349 417*(**)	0349 417*(**)	0349 417*(**)	O-ring
18	0349 597	————	0349 418	————	Ball guide
19	0349 419**	————	0349 477*(**)	————	Ball
20	0349 621	————	0349 420	————	Inlet valve housing
21	0349 300	————	0349 300	————	Suction tube
	0349 714*	0349 714*	0349 701*	0349 701*	Service set: material feed pump
	0349 715**	0349 715**	0349 702**	0349 702**	Service set: valves and packings
	9992 504	9992 504	9992 504	9992 504	250 ml separating oil (Mesamoll)

12.4 Spare parts list for the shovel valve HC 45 E-SSP • HC 55 E-SSP

(spare parts diagram, see page 122)

Item	Order No.	Description
1	0349 580	Suction tube
2	9971 489	O-ring 47 x 2.5
3	9910 712*	Cap nut M 6 (2)
4	0349 543*	Shovel valve
5	0349 544*	Shovel valve plate
6	9920 311*	Washer (2)
7	0349 545*	Rod
9	0349 546	Inlet
11	9971 353*	O-ring 21 x 2
12	0349 576*	Packing, complete
13	9923 504*	Disk spring
14	0349 551	Flat perforated screw
15	9932 048*	Spiral pin 3 x 8 (2)
16	3051 267*	Clamping sleeve 4 x 8 (2)
17	0349 553	Connection element

Item	Order No.	Description
19	9910 113*	Hexagon nut M 6
20	0349 408*	O-ring 50 x 1.78
21	0349 269	Inlet valve housing
23	0349 554	Sealing screw
24	9971 122**	O-ring 44 x 2
25	0037 776**	Pressure spring
26	0349 556	Ball guide
27	0367 525**	O-ring 36.2 x 2.5
28	9941 537**	Ball 31.75 mm
30	0349 557**	Ball seat
	0349 718*	Service set: shovel valve
	0349 719**	Service set: inlet valve – shovel valve

12.5 Spare parts list for the high-pressure filter

(spare parts diagram, see page 123)

Item	HC 35 E Order No.	HC 45 E Order No.	HC 45 E-SSP HC 55 E HC 55 E-SSP Order No.	Description
1	0349 429	0349 429	0349 429	Housing cover
2	0349 430*	0349 430*	0349 430*	Pressure spring
3	————	0349 707	0349 707	Filter cartridge 0 meshes (standard equipment)
	0349 707	————	————	Filter cartridge 0 meshes (accessories)
	0349 431	————	————	Filter cartridge 5 meshes (standard equipment)
	————	0349 431	0349 431	Filter cartridge 5 meshes (accessories)
	0349 704	0349 704	0349 704	Filter cartridge 50 meshes (accessories)
	0349 705	0349 705	0349 705	Filter cartridge 100 meshes (accessories)
4	0349 432*	0349 432*	0349 432*	Seal thick
5	0349 433*	0349 433*	0349 433*	Seal thin
6	0349 434*	0349 434*	0349 434*	O-ring
7	0349 435	0349 435	0349 435	Valve seat
8	0349 436	0349 436	0349 436	Housing
9	0349 438	0349 438	0349 438	Sealing screw
10	0349 439	0349 439	————	Double socket NPSM 3/8 inch
	————	————	0349 610	Double socket NPSM 1/2 inch
	————	————	9985 783	Double socket 3/4 inch
11	9970 154	9970 154	9970 154	Sealing ring (2)
12	9991 954	9991 954	9991 954	Manometer
13	0349 615	0349 615	0349 615	Adapter
14	0349 620	0349 620	0349 620	Angle
15	0349 239	0349 239	0349 239	Relief valve
16	0349 618	0349 618	0349 618	Angle
17	0349 619	0349 619	0349 619	Return hose
18	9850 639	9850 639	9850 639	Hose band clamp
	0349 700*	0349 700*	0349 700*	Service set: high-pressure filter

12.6 Spare parts list for the hydraulic system

(spare parts diagram, see page 124)

Item	HC 35 E Order No.	HC 45 E HC 45 E-SSP HC 55 E HC 55 E-SSP Order No.	Description
1	0349 358	0349 358	Pressure hose
2	0349 465	0349 465	Angle
3	0349 339	0349 339	Connection nipple
4	0349 337	0349 337	Tube
5	0349 338	0349 338	Hose clamp
6	0349 340	0349 340	Angle
7	0349 341	0349 341	Pressure regulating knob
8	0349 490	0349 455	Hydraulic oil pump
9	0349 456	0349 456	Feather key
10	0349 345	0349 345	Securing screw
11	0349 483	0349 344	Pulley
12	0349 360	0349 360	O-ring
13	0349 302	0349 302	Hexagonal bold (8)
14	0349 303	0349 303	Lock washer (10)
15	0349 457	0349 457	Oil tank cover
16	0349 348	0349 348	Countersunk bolt (2)
17	0349 347	0349 347	Washer (2)
18	0349 349	0349 349	Screw (2)
19	0349 350	0349 350	Seal
20	0349 374	0349 374	Tightening nut
23	0349 351	0349 351	Double nipple
24	0349 352	0349 352	Angle
25	0349 353	0349 353	Filter
26	0349 458	0349 458	Securing nut (2)
27	0254 426	0254 426	Washer (5)
28	0349 480	0349 480	Hexagonal bolt (3)
29	0349 484	0349 484	Sealing screw
30	0349 302	0349 302	Hexagonal bolt
31	0349 485	0349 485	Hydraulic oil tank
32	0349 371	0349 371	Distance washer
33	0349 370	0349 370	Bolt
34	0349 369	0349 369	Cap nut
35	0349 368	0349 368	Wing screw
36	0349 672	0349 672	Return hose
37	0349 465	0349 465	Angle 45°
38	0349 463	0349 463	Adapter
39	0349 361	0349 361	Earthing bar
40	0349 373	0349 373	Bypass valve
41	0349 468	0349 468	Filter
42	0349 467	0349 467	Filler neck
43	0349 614	0349 614	Oil measuring stick
44	0349 521	0349 521	Ball valve

12.7 Spare parts list for systems with an electric motor

(spare parts diagram, see page 125)

Item	HC 35 E Order No.	HC 45 E HC 45 E-SSP Order No.	HC 55 E HC 55 E-SSP Order No.	Description
1	0349 588	0349 588	————	Electric motor 230 V~, 50 Hz
	————	————	0349 222	Electric motor 400 V, 50 Hz, V3~
2	9931 039	9931 039	————	Featherkey 8 x 7 x 25
	————	————	9931 042	Featherkey 8 x 7 x 45
3	0349 586	0349 643	0349 535	Pulley
4	————	0349 644	0349 536	Spring collet
5	0349 587	0349 590	0349 538	Belt
6	9921 601	9921 601	————	Spring washer 8 (4)
	————	————	9921 507	Spring washer A 10 (4)
7	3138 808	3138 808	————	Washer 8.4 (8)
	————	————	9920 201	Washer 10.5 (8)
8	9910 107	9910 107	————	Hexagon nut M 8 (4)
	————	————	9910 105	Hexagon nut M 10 (4)
9	0349 537	0349 537	0349 537	Mounting plate
10	9900 241	9900 241	————	Hexagon screw M 8 x 40 (4)
	————	————	9900 127	Hexagon screw M 10 x 35 (4)
11	0349 653	0349 653	————	Housing
13	0349 677	0349 677	————	Capacitor 60 MF/400-450 V (230 V~, 50 Hz)
14	9953 666	9953 666	————	ON/OFF switch 230 V~, 50 Hz
	————	————	0349 645	ON/OFF switch 400 V, 50 Hz, V3~
15	0349 670	0349 670	0349 670	Control lamp
16	9951 652	9951 652	————	Unit connection line H07RN-F3G2.5 – 6m
	————	————	0349 259	Unit connection line H07RN-F5G2.5 – 6 m

12.8 Spare parts list for the carriage

(spare parts diagram, see page 126)

Item	HC 35 E HC 45 E HC 45 E-SSP Order No.	HC 55 E HC 55 E-SSP Order No.	Description
1	0349 460	0349 460	Fastening angle
2	9903 324	9903 324	Screw M 5 x 16
3	0349 632	0349 632	Tank cover
4	9903 317	9903 317	Screw M 4 x 12
5	0349 302	0349 302	Hexagon screw
6	0349 303	0349 303	Spring washer
7	3055 157	3055 157	Hexagon nut M 10
8	9920 201	9920 201	Washer 10.5
9	0349 306	0349 306	Angle
13	0349 523	0349 540	Belt cover
14	0349 524	0349 541	Lower belt cover
15	0349 559	0349 559	Shaft
16	0349 309	0349 309	Retaining spring
17	0349 571	0349 571	Bushing
18	0349 575	0349 575	Distance sleeve
19	3090 520	3090 520	Clamping sleeve
20	9900 716	9900 716	Cylindrical screw M 5 x 6
21	9922 111	9922 111	Lock washer internal teeth J 5.3
22	9920 202	9920 202	Washer 5.3
23	0349 230	0349 230	Carriage frame
24	0348 349	0348 349	Wheel
25	9994 902	9994 902	Wheel cap
26	0349 572	0349 572	Retention pin
27	9994 268	9994 268	Pressure spring
28	9996 503	9996 503	Key ring
29	0349 641	0349 641	Swivel section
30	3135 463	3135 463	Cylindrical screw M 8 x 12
31	9921 501	9921 501	Spring washer A 8
32	9990 863	9990 863	Stopper
33	0349 640	0349 640	Guard
36	9922 622	9922 622	Round wire snap ring A 25
37	0349 574	0349 574	Handle
38	0349 573	0349 573	Axis
39	9930 607	9930 607	Center-grooved dowel pin 4 x 36

13. Appendix

13.1 Selection of tip

To achieve faultless and rational working, the selection of the tip is of the greatest importance.
In many cases the correct tip can only be determined by means of a spraying test.

Some rules for this:

The spray jet must be even.
If streaks appear in the spray jet the spraying pressure is either too low or the viscosity of the coating material to high.

Remedy: Increase pressure or dilute coating material. Each pump conveys a certain quantity in proportion to the size of the tip:

The following principle is valid: large tip = low pressure
small tip = high pressure

There is a large range of tips with various spraying angles.

13.2 Servicing and cleaning of Airless hard-metal tips

Standard tips
If a different tip type has been fitted, then clean it according to manufacturer's instructions.

The tip has a bore processed with the greatest precision. Careful handling is necessary to achieve long durability. Do not forget the fact that the hard-metal insert is brittle! Never throw the tip or handle with sharp metal objects.

The following points must be observed to keep the tip clean and ready for use:

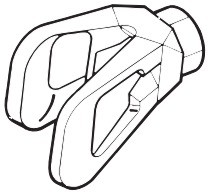
1. Turn the relief valve knob three revolutions to the left (↻ Circulation).
2. Switch off the gasoline engine.
3. Dismount the tip from the spray gun.
4. Place tip in an appropriate cleaning agent until all coating material residue is dissolved.
5. If there is pressure air, blow out tip.
6. Remove any residue by means of a sharp wooden rod (toothpick).
7. Check the tip with the help of a magnifying glass and, if necessary, repeat points 4 to 6.

13.3 Spray gun accessories

Flat jet adjusting tip
up to 250 bar (25 MPa)

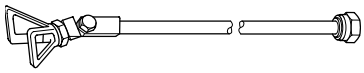
Tip marking	Bore mm	Spray width at about 30 cm removal of spray object Pressure 100 bar (10 MPa)	Use	Flat jet adjusting tip Order no.
15	0.13 - 0.46	5 - 35 cm	Paints	**0999 057**
20	0.18 - 0.48	5 - 50 cm	Paints, fillers	**0999 053**
28	0.28 - 0.66	8 - 55 cm	Paints, dispersions	**0999 054**
41	0.43 - 0.88	10 - 60 cm	Rust protection paints - dispersions	**0999 055**
49	0.53 - 1.37	10 - 40 cm	Large-area coats	**0999 056**

Contact protection
for the flat jet adjustment tip



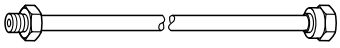
Order no. **0097 294**

Tip extension with slewable knee joint (without tip)



Length 100 cm — Order no. **0096 015**
Length 200 cm — Order no. **0096 016**
Length 300 cm — Order no. **0096 017**

Tip extension



Length 15 cm — Order no. **0999 320**
Length 30 cm — Order no. **0999 321**
Length 45 cm — Order no. **0999 322**
Length 60 cm — Order no. **0999 323**

13.4 Airless tip table

WAGNER Professional tip
up to 270 bar (27 MPa)

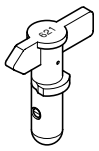
without tip
F thread (11/16 - 16 UN)
for Wagner spray guns
Order no. **1006 001**

without tip
G thread (7/8 - 14 UN)
for Graco/Titan spray guns
Order no. **1006 002**

WAGNER tip
up to 530 bar (53 MPa)

without tip
Order no. **1088 001**

Standard tips
up to 530 bar (53 MPa)



Application			Tip marking	Spray angle	Bore inch / mm	Spraying width mm [1]	Order no.	Order no.	Order no.
Natural paints **Clear paints** **Oils**	Spray gun filter "RED"		407	40°	0.007 / 0.18	160	0090 407	1088 407	1006 407
			507	50°	0.007 / 0.18	190	0090 507	———	———
			209	20°	0.009 / 0.23	145	0090 209	1088 209	1006 209
			309	30°	0.009 / 0.23	160	0090 309	1088 309	1006 309
			409	40°	0.009 / 0.23	190	0090 409	1088 409	1006 409
			509	50°	0.009 / 0.23	205	0090 509	1088 509	1006 509
			609	60°	0.009 / 0.23	220	0090 609	1088 609	1006 609
Synthetic-resin paints **PVC paints**			111	10°	0.011 / 0.28	85	0090 111	1088 111	1006 111
			211	20°	0.011 / 0.28	95	0090 211	1088 211	1006 211
			311	30°	0.011 / 0.28	125	0090 311	1088 311	1006 311
			411	40°	0.011 / 0.28	195	0090 411	1088 411	1006 411
			511	50°	0.011 / 0.28	215	0090 511	1088 511	1006 511
			611	60°	0.011 / 0.28	265	0090 611	1088 611	1006 611
Paints, primers **Zinc chromate base** **Fillers**			113	10°	0.013 / 0.33	100	0090 113	1088 113	1006 113
			213	20°	0.013 / 0.33	110	0090 213	1088 213	1006 213
			313	30°	0.013 / 0.33	135	0090 313	1088 313	1006 313
			413	40°	0.013 / 0.33	200	0090 413	1088 413	1006 413
			513	50°	0.013 / 0.33	245	0090 513	1088 513	1006 513
			613	60°	0.013 / 0.33	275	0090 613	1088 613	1006 613
			813	80°	0.013 / 0.33	305	0090 813	1088 813	1006 813
Fillers **Spray plasters** **Rust protection paints**		Spray gun filter "YELLOW"	115	10°	0.015 / 0.38	90	0090 115	1088 115	1006 115
			215	20°	0.015 / 0.38	100	0090 215	1088 215	1006 215
			315	30°	0.015 / 0.38	160	0090 315	1088 315	1006 315
			415	40°	0.015 / 0.38	200	0090 415	1088 415	1006 415
			515	50°	0.015 / 0.38	245	0090 515	1088 515	1006 515
			615	60°	0.015 / 0.38	265	0090 615	1088 615	1006 615
			715	70°	0.015 / 0.38	290	0090 715	1088 715	1006 715
			815	80°	0.015 / 0.38	325	0090 815	1088 815	1006 815
Spray plasters **Rust protection paints** **Red lead** **Latex paints**			217	20°	0.017 / 0.43	110	0090 217	1088 217	1006 217
			317	30°	0.017 / 0.43	150	0090 317	1088 317	1006 317
			417	40°	0.017 / 0.43	180	0090 417	1088 417	1006 417
			517	50°	0.017 / 0.43	225	0090 517	1088 517	1006 517
			617	60°	0.017 / 0.43	280	0090 617	1088 617	1006 617
			717	70°	0.017 / 0.43	325	0090 717	1088 717	1006 717
	Spray gun filter "WHITE"		219	20°	0.019 / 0.48	145	0090 219	1088 219	1006 219
			319	30°	0.019 / 0.48	160	0090 319	1088 319	1006 319
			419	40°	0.019 / 0.48	185	0090 419	1088 419	1006 419
			519	50°	0.019 / 0.48	260	0090 519	1088 519	1006 519
			619	60°	0.019 / 0.48	295	0090 619	1088 619	1006 619
			719	70°	0.019 / 0.48	320	0090 719	1088 719	1006 719
			819	80°	0.019 / 0.48	400	0090 819	1088 819	1006 819
Mica paints **Zinc dust paints** **Dispersions**			221	20°	0.021 / 0.53	145	0090 221	1088 221	1006 221
			421	40°	0.021 / 0.53	190	0090 421	1088 421	1006 421
			521	50°	0.021 / 0.53	245	0090 521	1088 521	1006 521
			621	60°	0.021 / 0.53	290	0090 621	1088 621	1006 621
			821	80°	0.021 / 0.53	375	0090 821	1088 821	1006 821
Rust protection paints			223	20°	0.023 / 0.58	155	0090 223	1088 223	1006 223
			423	40°	0.023 / 0.58	180	0090 423	1088 423	1006 423
			523	50°	0.023 / 0.58	245	0090 523	1088 523	1006 523
			623	60°	0.023 / 0.58	275	0090 623	1088 623	1006 623
			723	70°	0.023 / 0.58	325	0090 723	1088 723	1006 723
			823	80°	0.023 / 0.58	345	0090 823	1088 823	1006 823
Dispersions **Binder, glue** **and filler paints**			225	20°	0.025 / 0.64	130	0090 225	1088 225	1006 225
			425	40°	0.025 / 0.64	190	0090 425	1088 425	1006 425
			525	50°	0.025 / 0.64	230	0090 525	1088 525	1006 525
			625	60°	0.025 / 0.64	250	0090 625	1088 625	1006 625
			825	80°	0.025 / 0.64	295	0090 825	1088 825	1006 825
		Spray gun filter "GREEN"	227	20°	0.027 / 0.69	160	0090 227	1088 227	1006 227
			427	40°	0.027 / 0.69	180	0090 427	1088 427	1006 427
			527	50°	0.027 / 0.69	200	0090 527	1088 527	1006 527
			627	60°	0.027 / 0.69	265	0090 627	1088 627	1006 627
			827	80°	0.027 / 0.69	340	0090 827	1088 827	1006 827
			629	60°	0.029 / 0.75	285	0090 629	1088 629	1006 629
			231	20°	0.031 / 0.79	155	0090 231	1088 231	1006 231
			431	40°	0.031 / 0.79	185	0090 431	1088 431	1006 431
			531	50°	0.031 / 0.79	220	0090 531	1088 531	1006 531
			631	60°	0.031 / 0.79	270	0090 631	1088 631	1006 631
			433	40°	0.033 / 0.83	220	0090 433	1088 433	1006 433
			235	20°	0.035 / 0.90	160	0090 235	1088 235	1006 235
			435	40°	0.035 / 0.90	195	0090 435	1088 435	1006 435
			535	50°	0.035 / 0.90	235	0090 535	1088 535	1006 535
			635	60°	0.035 / 0.90	295	0090 635	1088 635	1006 635
			839	80°	0.039 / 0.99	480	0090 839	———	———
Large-area coatings			243	20°	0.043 / 1.10	185	0090 243	1088 243	1006 243
			543	50°	0.043 / 1.10	340	0090 543	1088 543	1006 543
			552	50°	0.052 / 1.30	350	0090 552	1088 552	1006 552

[1] Spray width at about 30 cm to the object and 100 bar (10 MPa) pressure with synthetic-resin paint 20 DIN seconds.

MANUFACTURING AND SALES COMPANIES

Germany

J. Wagner GmbH
Otto-Lilienthal Str. 18
88677 Markdorf
Germany

Phone 07544 / 5050
Fax 07544 / 505-200

Switzerland

J. Wagner AG
Industriestr. 22
9450 Altstätten
Switzerland

Phone 071 / 7 57 22 11
Fax 071 / 7 57 22 22

Japan

Wagner Spraytech
Japan / Ltd.
2-35, Shinden-Nishimachi
Osaka / Japan

Phone 720 / 743561
Fax 720 / 743426

USA

Wagner Spraytech Corp.
P.O. Box 9362
Minneapolis / Minn. 55440
USA

Phone 612 - 553 / 7000
Fax 612 - 553 / 7288

SALES AND SERVICE COMPANIES

A
J. Wagner GmbH
Oberflächentechnik
Lohnergasse 1
1210 Wien
Austria
Phone 0043/1/2707781-0
Fax 0043/1/2788430

AUS
Wagner Spraytech
Australia Pty. Ltd.
POB 286
Mordialloc, 3195
Australia
Phone 03/5872000
Fax 03/5809120

B
Wagner Spraytech
Belgium SA
Veilinglaan 58
1861 Meise-Wolvertem
Belgium
Phone 02/2694675
Fax 02/2697845

DK
Wagner Spraytech
Scandinavia A/S
Kornmarksvej 26
2605 Brøndby
Denmark
Phone 43632811
Fax 43430528

E
Wagner Spraytech
Iberica S.A.
Apartado 132
08750 Molins de Rey
Barcelona / Spain
Phone 93/6800028
Fax 93/6800555

F
J. Wagner France S.A.R.L
B.P. 75
91122 Palaiseau-Cedex
France
Phone 01/60114050
Fax 01/69817257

GB
Wagner Spraytech (UK) Ltd.
Unit 3 Haslemere Way
Tramway Industrial Estate
Banbury, Oxon OX 16 8TY
Great Britain
Phone 0 12 95 / 265 353
Fax 0 12 95 / 269 861

HK
J. Wagner GmbH (HK)
Room 1801 – 02
Tai Sang Comm. Bldg.
24 – 34 Hennessy Road
Wanchai
Hong Kong
Phone 852 / 865 1802
Fax 852 / 529 1753

I
Wagner Colora
Via Ciucani, 3
20060 Ornago (MI)
Italy
Phone 039 / 6010474
Fax 039 / 6010601

NL
Wagner Spraytech
(Nederland) BV
Postbus 1656
3600 BR Maarssen
Netherlands
Phone 030 / 2414155
Fax 030 / 2411787

NZ
Wagner Spraytech (NZ) Ltd.
P.O. Box 12629
Penrose, Auckland
New Zealand
Phone 09/641169
Fax 09/642790

S
Wagner Sverige AB
Muskötgatan 19
254 66 Helsingborg
Sweden
Phone 042/150020
Fax 042/150035

A list of international WAGNER distributors is available on request

02 / 03

F

Attention!

Danger de blessure par injection de produit! Les groupes „Airless“ produisent des pressions de projection extrêmement élevées.

Danger

Ne jamais exposer les doigts, les mains ou d'autres parties du corps au jet!
Ne jamais diriger le pistolet vers soi, vers d’autres personnes ou vers des animaux.
Utiliser toujours le pistolet muni de sa protection.

Ne traitez pas une blessure par injection comme simple coupure. En cas de blessure de la peau par l’injection de peintures ou de solvants, consultez sans retard un médecin. Renseignez le médecin sur la nature de la peinture ou du solvant utilisés.

Avant toute mise en service, respecter les points suivants conformément aux instructions de service:

1. **Ne jamais utiliser un équipement défectueux**
2. **Verrouiller le pistolet Wagner par le levier de sécurité à la gâchette**
3. **Assurer la mise à la terre correcte. La prise de réseau doit être équipée d’un contact de protection (terre).**
4. **Vérifier et respecter les pressions admissibles pour le flexible et le pistolet**
5. **Contrôler l'étanchéité de tous les raccords**

Respecter sans faute les instructions relatives au nettoyage et à l'entretien réguliers du matériel.
Avant toute intervention sur le matériel et pendant chaque interruption de travail, observer les règles suivantes:

1. **Evacuer la pression du pistolet et du flexible**
2. **Verrouiller le pistolet Wagner par le levier de sécurité à la gâchette**
3. **Arrêter le groupe**

Ne négligez pas la sécurité

Table des matières

		Page
1.	**Prescriptions de sécurité la projection Airless**	62/63
2.	**Généralités d'utilisation**	63
2.1	Domaines d'utilisation	63
2.2	Produits de revêtement	64
3.	**Description du matériel**	64
3.1	Le procédé Airless	64
3.2	Functionnement du matériel	65
3.3	Légende de l'illustration groupes HC	66
3.4	Illustration groupes HC	67
3.5	Caractéristiques techniques	68
3.6	Transport	69
3.7	Transport dans un véhicule	69
3.8	Transport par palan	70
4.	**Mise en service**	70
4.1	Dispositif de pivotement de la pompe de produit	70/71
4.2	Changement de position de la pompe de produit	71
4.3	Flexible à haute pression, pistolet et huile de balayage	72
4.4	Branchement au réseau électrique	72
4.5	Nettoyage du produit de conversation à la première mise en service	72/73
4.6	Mise en service du groupe avec le produit	73
5.	**Technique de projection**	73
6.	**Manipulation du flexible à haute pression**	74
6.1	Flexible à haute pression	74
7.	**Interruptions de travail**	74
8.	**Nettoyage du groupe (mise hors service)**	74
8.1	Nettoyage extérieur du groupe	74
8.2	Filtre d'aspiration pour HC 35 E	75
8.3	Nettoyage du filtre à haute pression	75
8.4	Nettoyage du pistolet Airless	75/76
9.	**Dépannage**	76
9.1	Moteur électrique	76
9.2	Moteur hydraulique	76/77
9.3	Pompe de produit	77/78

		Page
10.	**Entretien**	78
10.1	Entretien général	78
10.2	Contrôle du niveau d'huile hydraulique dans le réservoir	78/79
10.3	Vidange d'huile et changement du filtre de la pompe hydraulique	79
10.4	Flexible à haute pression	79
11.	**Equipement standard groupes HC**	80
12.	**Accessoires et pièces de rechange**	80
12.1	Accessoires pour groupes HC	80/81
	Illustration des accessoires pour groupes HC	120
12.2	Liste des pièces de rechange de la pompe de produit HC 35 E	81
	Illustration des pièces de rechange de la pompe de produit HC 35 E	121
12.3	Liste des pièces de rechange de la pompe de produit HC 45 E • HC 45 E-SSP • HC 55 E • HC 55 E-SSP	82
	Illustration des pièces de rechange de la pompe de produit HC 45 E • HC 45 E-SSP • HC 55 E • HC 55 E-SSP	121
12.4	Liste des pièces de rechange piston à auget HC 45 E-SSP • HC 55 E-SSP	82
	Illustration des pièces de rechange piston à auget HC 45 E-SSP • HC 55 E-SSP	122
12.5	Liste des pièces de rechange filtre à haute pression	83
	Illustration des pièces de rechange du filtre à haute pression	123
12.6	Liste des pièces de rechange du système hydraulique	84
	Illustration des pièces de rechange du système hydraulique	124
12.7	Liste des pièces de rechange entraînement avec moteur électrique	85
	Illustration des pièces de rechange entraînement avec moteur électrique	125
12.8	Liste des pièces de rechange chariot	86
	Illustration des pièces de rechange chariot	126
13.	**Annexe**	87
13.1	**Choix des buses**	87
13.2	Entretien et nettoyage de buses Airless en carbure	87
13.3	Accessoires de pistolets	87
13.4	**Tableau des buses Airless**	88
	Réseau de service Wagner	89
	Note importante sur la responsabilité de produit	128
	Bulletin de garantie	128
	CE Déclaration de conformité	129

1. Prescriptions de sécurité pour la projection Airless

Il y a lieu de tenir compte des prescriptions de sécurité en vigueur sur le plan local.

Pour une utilisation sûre des dispositifs de projection à haute pression, observer en particulier les points suivants:

● Point éclair

Danger

Seuls les produits avec un point éclair égal ou supérieur à 21°C doivent être mis en œuvre, et ceci sans échauffement supplémentaire.

Le point éclair désigne la température à laquelle le produit commence à dégager des vapeurs. Ces vapeurs avec l'air se trouvant au-dessus suffisent pour former un mélange inflammable.

● Protection antidéflagrante

Danger

L'utilisation du matériel dans les locaux tombant sous les dispositions de la protection antidéflagrante est prohibée.

● Danger d'explosion et de feu pendant la projection par sources d'inflammation

Danger

Ne jamais travailler en présence d'une source d'inflammation telle que feu ouvert, cigarettes, cigares, pipes allumées, étincelles, fils incandescents, surfaces chaudes, etc...

● Danger de blessure par le jet de protection

Danger

Attention, danger de blessure par injection!

Ne jamais diriger le pistolet vers soi, vers d'autres personnes ou vers des animaux!

Utiliser toujours le pistolet muni de sa protection.

Le jet de projection ne doit pas entrer en contact avec une partie du corps.

Les pressions très élevées occasionnées par l'emploi des pistolets Airless peuvent causer des blessures très graves.

Ne traitez pas une blessure par injection comme simple coupure. En cas de blessure de la peau par l'injection de peintures ou de solvants, consultez sans retard un médecin. Renseignez le médecin sur la nature de la peinture ou du solvant utilisés.

● Verrouiller le pistolet pour éviter toute action imprévue.

Lors du montage ou démontage de la buse et pendant les interruptions de travail, verrouiller toujours le pistolet.

● Force de recul du pistolet

Danger

Une pression de projection élevée occasionne une force de recul de 15 N lorsque la gâchette est tirée.

Si vous n'est pas préparé, votre main peut être repoussée ou la perte de l'équilibre peut causer des blessures.

● Protection respiratoire contre les vapeurs de solvant

Pendant le travail de protection porter un masque respiratoire. Mettre un masque respiratoire à la disposition de l'utilisateur.

● Eviter des maladies professionnelles.

Pour protéger la peau il est nécessaire de porter des vêtements de protection, des gants et d'utiliser éventuellement une crème de protection de la peau.

Observer les prescriptions des fabricants au sujet des produits de peinture, de nettoyage et des solvants pendant la préparation, la mise en œuvre et le nettoyage du matériel.

● Pression maximale

La pression de service maximale admissible pour le pistolet et ses accessoires ainsi que pour le flexible ne doit pas être inférieure à la pression de service maximale de 228 bar (22,8 MPa) indiquée sur le matériel.

● Flexible à haute pression (note de sécurité)

La charge électrostatique du pistolet et du flexible est évacuée par ce dernier. Pour cette raison, la résistance électrique entre les raccords du flexible doit être égale ou inférieure à 1 mégaohm.

Pour des raisons de fonctionnement, de sécurité et de durée utile utiliser exclusivement des flexibles à haute pression originaux de WAGNER.

● Charge électrostatique (production d'étincelles ou de flammes)

En raison des vitesses d'écoulement du produit pendant le travail, le matériel peut être soumis à une charge électrostatique. En se déchargeant, cette charge électrostatique peut provoquer étincelles ou flammes. Pour cette raison, le matériel doit toujours être mis à la terre par son équipement électrique. La prise de réseau doit être équipée d'un contact de protection (terre).

● Utilisation du matériel sur chantier

Branchement au réseau seulement par un point d'alimentation spécial, par exemple par un disjoncteur à courant de défaut de INF< 30 mA.

● Aération pendant le travail dans un local fermé

Assurer une aération suffisante pour l'évacuation des vapeurs de solvant.

● Dispositifs d'aspiration

A prévoir par l'utilisateur en fonction des prescriptions locales.

● Mise à la terre de l'objet

L'objet à peindre doit être mis à la terre.

● Nettoyage du matériel au solvant

Lors du nettoyage du matériel avec un solvant, ne jamais projeter ou pomper dans un récipient n'ayant qu'une seule petite ouverture. Danger de formation d'un mélange gaz/air explosif. Le récipient doit être mis à la terre.

● Nettoyage du matériel

Danger de court-circuit par la pénétration d'eau!

Ne jamais nettoyer le groupe à l'aide d'un jet d'eau ou de vapeur sous pression.

● Travaux et réparations sur l'équipement électrique

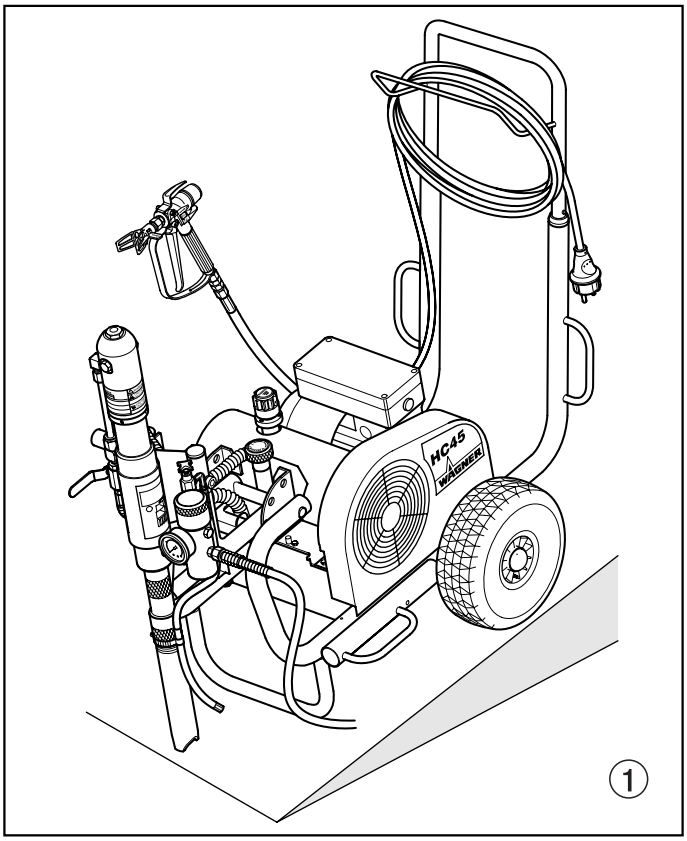
Ces interventions sont réservées au personnel spécialisé. Nous déclinons toute responsabilité dans le cas d'une installation incorrecte.

● Travaux sur des composants électriques

Pendant toutes interventions, débrancher la fiche de secteur.

● Utilisation sur un terrain incliné

La partie avant du groupe doit montrer vers le bas afin d'éviter un déplacement involontaire.



2. Généralités d'utilisation

2.1 Domaines d'utilisation

Couches de fond et de finition de surfaces importantes, scellement, imprégnation, assainissement de bâtiments, protection et rénovation de façades, protection antirouille et de bâtiments, revêtement de toits, assainissement de béton, protection anticorrosion lourde.

Exemples de travaux

Génie civile, tours de refroidissement, ponts, stations d'épuration et toits plats.

2.2 Produits de revêtement

Produits utilisables

Veiler à la qualité Airless des produits utilisés.

Peintures aquasolubles et à base de solvant, couches de fond et bouche-pores, laques synthétiques (acryliques, époxy) dispersions, peintures latex, laques à réaction, peintures pour façades, revêtements de toits et de sols, produits de protection ignifuge et anticorrosion, peintures à base de mica et de zinc, enduits à projeter de qualité Airless, colles à projeter et produits de revêtement bitumineux.

Mise en œuvre d'autre produits seulement avec l'accord de WAGNER.

HC 45 E-SSP
Avec les accessoires appropriés spécialement prévu pour la mise en œuvre d'enduits à projeter de qualité Airless.

HC 55 E-SSP
Spécialement prévu pour la mise en œuvre d'enduits à projeter de qualité Airless directement du conteneur (voir accessoires).

Filtrage

Malgré l'utilisation d'un filtre de haute pression, le filtrage du produit est généralement recommandé.

Bien remuer le produit, avant l'utilisation.

Attention: *Si le produit est remué avec un agitateur mécanique, éviter la formation de bulles d'air dans le produit qui pourraient entraîner des arrêts de fonctionnement.*

Viscosité

Le matériel permet la mise en œuvre de produits de haute viscosité.

Si les produits à haute viscosité ne sont pas aspirés, diluer conformément aux prescriptions du fournisseur.

Produits à deux composants
Respecter scrupuleusement le temps d'utilisation correspondant (vie en pot). Rincer et nettoyer le matériel à l'intérieur de ce temps avec le produit de nettoyage adéquat.

Produits à charges abrasives
Ces produits entraînent une forte usure des vannes, flexible, pistolet et buse. La durée utile de ces éléments peut ainsi être fortement réduite.

3. Description du matériel

3.1 Le procédé Airless

Le domaine principal d'utilisation est l'application de couches épaisses de produits visqueux sur grandes surfaces avec débit élevé.

La pompe à piston aspire le produit et le refoule sous pression vers la buse.

En passant par l'orifice de la buse avec une pression de maximum 228 bar (22,8 MPa) le produit est éclaté en très fines particules.

Etant donné l'absence d'air dans ce système, il est connu sous le nom „AIRLESS“ (sans air).

Ce procédé de projection comporte les avantages tels que pulvérisation très fine, peu de brouillard, surfaces lisse sans bulles. A part de ces avantages, il y a lieu de mentionner la vitesse de travail et la maniabilité.

3.2 Fonctionnement du matériel

Pour mieux comprendre le fonctionnement, voici une brève description de la conception technique:

Wagner HC 35 E • 45 E • 55 E sont des groupes de projection à haute pression entraînés par moteur électrique.

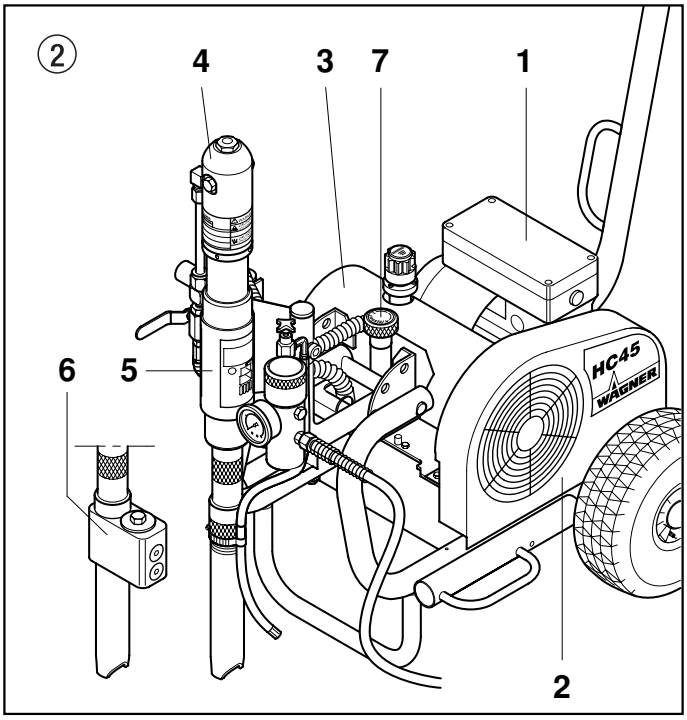
Le moteur électrique (fig. 2, pos. 1) entraîne la pompe hydraulique (3) par l'intermédiaire de la courroie trapézoïdale sous sa protection (2). L'huile hydraulique arrive au moteur hydraulique (4) et imprime au piston de la pompe de produit (5) un mouvement de montée et de descente.

En ce qui concerne le matériel HC 45 E-SSP et HC 55 E-SSP le piston de la pompe de produit agit sur un piston à auget (6) qui refoule les produits de revêtement les plus visqueux.

A la montée du piston la vanne d'aspiration s'ouvre automatiquement. A la descente du piston, le clapet de refoulement s'ouvre.

Le produit est refoulé sous haute pression par le flexible au pistolet où il est éclaté en passant par la buse.

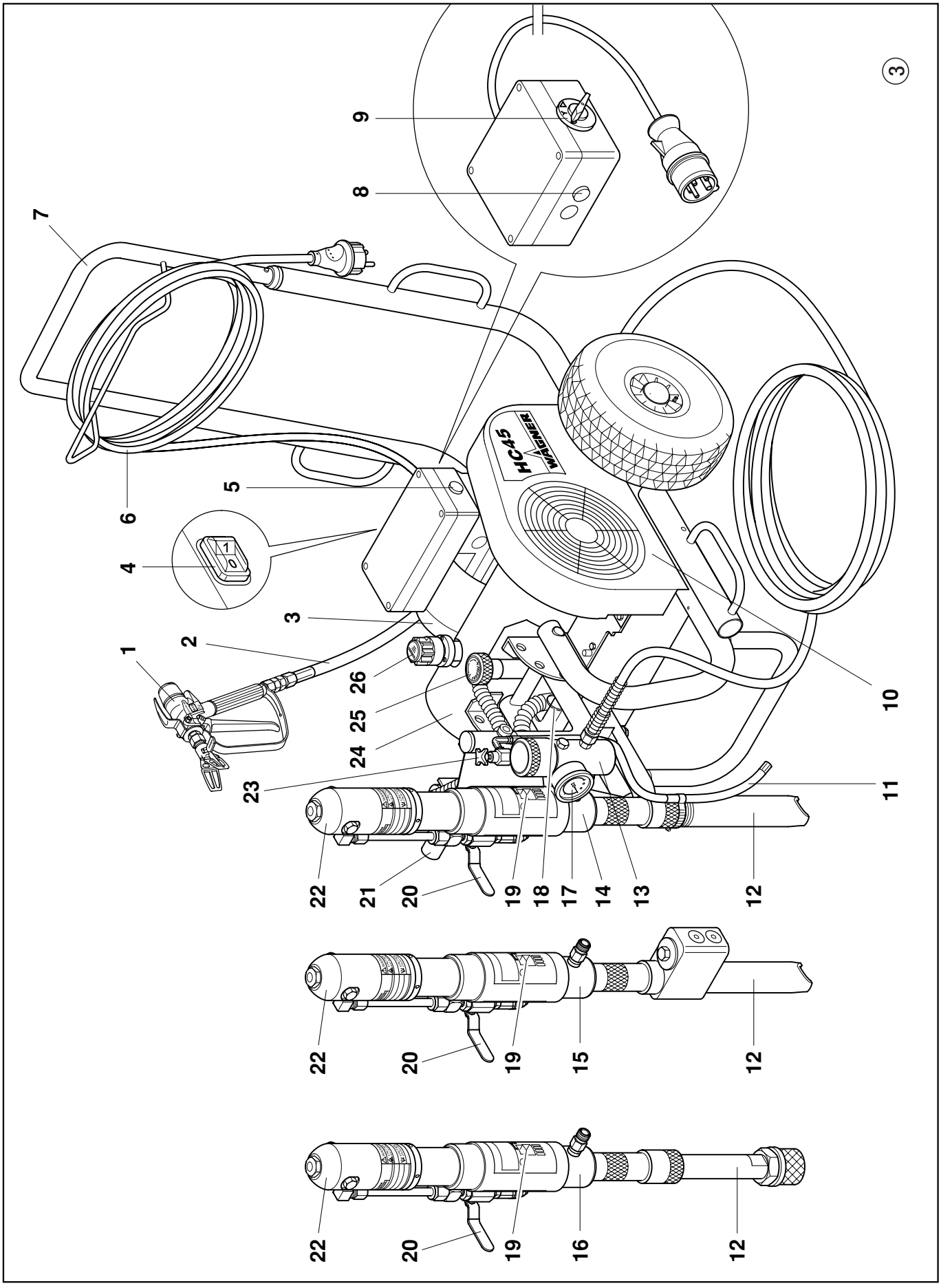
La vanne de réglage de pression (7) règle le débit ainsi que la pression de fonctionnement.



3.3 Légende de l’illustration groupes HC

1 Pistolet de projection
2 Flexible à haute pression
3 Moteur électrique
4 Interrupteur MARCHE/ARRET (230 V)
5 Dès que la fiche de réseau est branchée, le voyant vert s’allume HC 35 E, HC 45 E, HC 45 E-SSP
6 Cordon d’alimentation
7 Timon extensible
8 Dès que la fiche de réseau est branchée, le voyant vert s’allume HC 55 E, HC 55 E-SSP
9 Interrupteur MARCHE/ARRET (400 V) HC 55 E, HC 55 E-SSP
10 Courroie trapézoïdale sous sa protection
11 Tuyau de retour
12 Tube d’aspiration
13 Filtre à haute pression
14 Pompe à produit HC 45 E, HC 55 E
15 Pompe à produit HC 45 E-SSP, HC 55 E-SSP
16 Pompe à produit HC 35 E
17 Manomètre
18 Goujon d’arrêt du dispositif de pivotement
19 Ouverture de remplissage pour l’huile de balayage (l’huile de balayage empêche usure rapide des garnitures)
20 Vanne à bille levier horizontal – – moteur hydraulique arrêté
levier vertical – moteur hydraulique marche
21 Poignée de pivotement de la pompe de produit
22 Moteur hydraulique
23 Bouton de la vanne de décharge
tourner à gauche ↻ circulation
tourner à droite ↱ projection
24 Pompe hydraulique
25 Bouton de réglage de pression
26 Jauge de niveau d’huile

3.4 Illustration groupes HC



3.5 Caractéristiques techniques

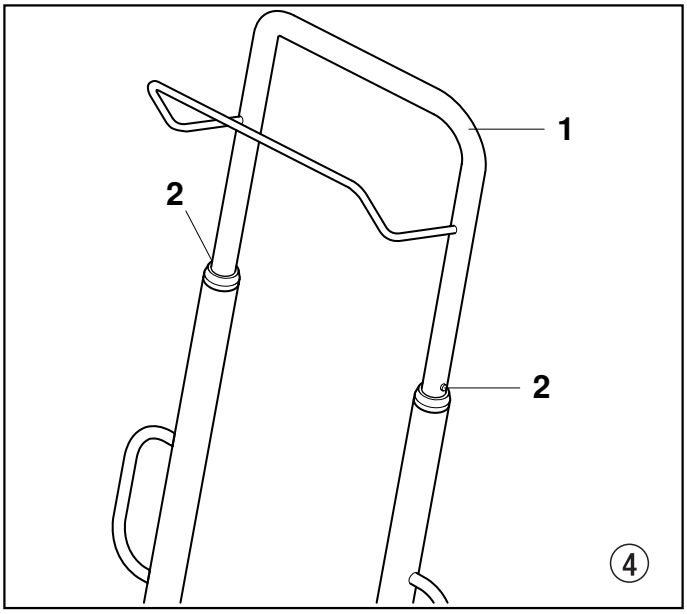
	HC 35 E	HC 45 E	HC 45 E-SSP	HC 55 E	HC 55 E-SSP
Tension					
230 V~, 50 Hz:	✲	✲	✲		
400 V, 50 Hz, V3~:				✲	✲
Fusible					
16 A:	✲	✲	✲	✲	✲
Cordon d'alimentation					
3 x 2,5 mm² – 6 m:	✲	✲	✲		
5 x 2,5 mm² – 6 m:				✲	✲
Puissance absorbée					
3,1 kW:	✲	✲	✲		
5,5 kW:				✲	✲
Pression de service maximale					
228 bar (22,8 MPa):	✲	✲	✲	✲	✲
Débit maximum					
5,5 l/min:	✲				
6,6 l/min:		✲	✲		
10 l/min:				✲	✲
Débit à 120 bar (12 MPa) mesuré avec de l'eau					
4,8 l/min:	✲				
5,2 l/min:		✲	✲		
10 l/min:				✲	✲
Orifice de buse maximum avec un pistolet					
0,043 inch (pouces) – 1,10 mm:	✲				
0,052 inch (pouces) – 1,30 mm:		✲	✲		
0,056 inch (pouces) – 1,42 mm:				✲	✲
Température maximale du produit					
43° C:	✲	✲	✲	✲	✲
Viscosité maximale					
40.000 m Pa·s:	✲				
50.000 m Pa·s:		✲		✲	
65.000 m Pa·s:			✲		✲
Cartouche filtrante (équipement standard)					
5 mailles:	✲				
0 mailles:		✲	✲	✲	✲
Poids					
83 kg:	✲	✲			
84,5 kg:			✲		
100 kg:				✲	
103 kg:					✲
Capacité d'huile hydraulique					
4,7 l ESSO Nuto H 32:	✲	✲	✲	✲	✲
Pression maximale de gonflage des pneus					
2 bar (0,2 MPa):	✲	✲	✲	✲	✲
Flexible spéciale à haute pression					
DN 10 mm, 15 m, raccord NPSM 3/8:	✲	✲			
DN 13 mm, 15 m, raccord NPSM 1/2:			✲	✲	✲
DN 19 mm, 15 m, raccord NPSM 3/4:			✲	✲	✲
Fouet du flexible					
DN 10 mm, 2,5 m, raccord NPSM 3/8:			✲	✲	✲
Encombrement longueur-largeur-hauteur					
1160 x 955 x 655 mm:	✲				
1185 x 955 x 655 mm:		✲	✲		
1200 x 955 x 655 mm:				✲	✲
Niveau sonore maximum					
77 dB (A)*:	✲				
80 dB (A)*:		✲	✲		
88 dB (A)*:				✲	✲

* lieu de mesure: distance latéral au matériel 1 m, à 1,60 m du sol, pression de fonctionnement 120 bar (12 MPa), sol réverbérant.

3.6 Transport

Pour pousser le groupe

Tirer la poignée (fig. 4, pos. 1) en butée. Pour la rentrer, appuyer sur les boutons (2), puis rentrer la poignée.

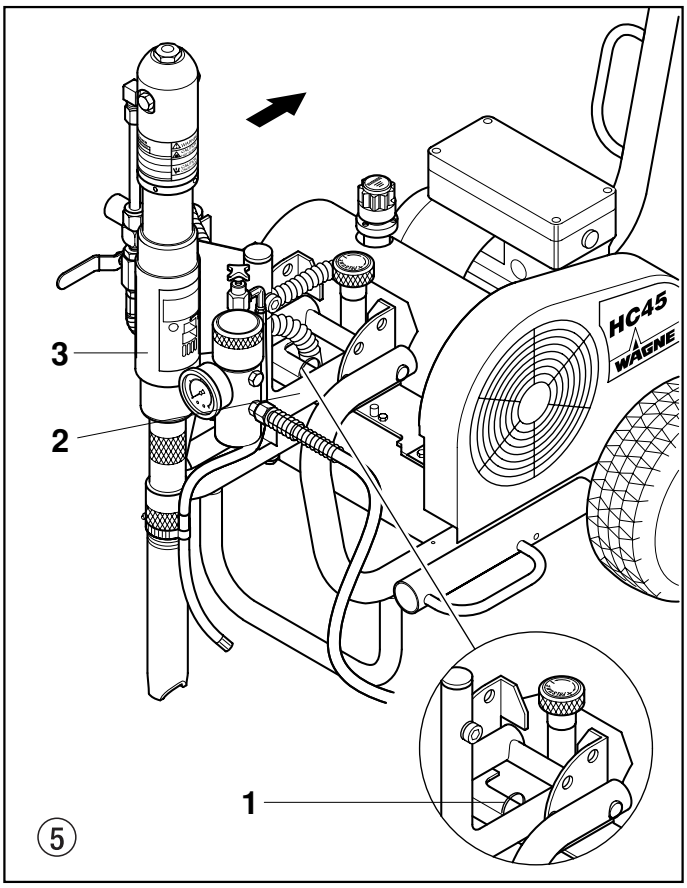


3.7 Transport dans un véhicule

Retirer le goujon d'arrêt (fig. 5, pos. 1) dans le dispositif de pivotement (2) de la pompe de produit (3) et pivoter cette dernière en position horizontale. Veiller à ce le goujon d'arrêt s'engage.

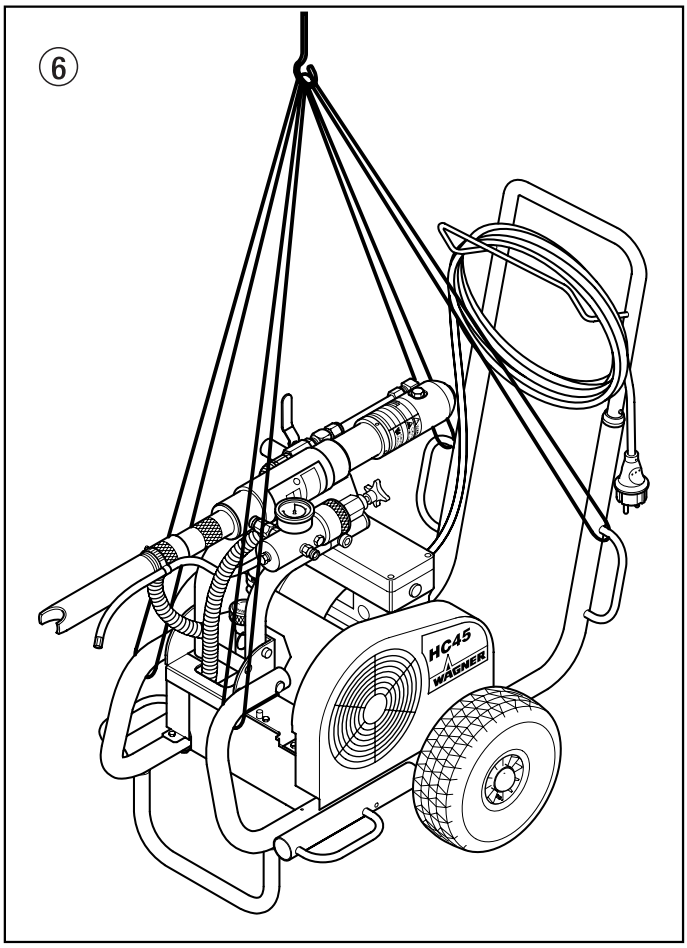
Enrouler le flexible à haute pression autour de la fixation de la poignée de transport.

Fixer et assurer le groupe par des moyens appropriés.



3.8 Transport par palan

Points d'accrochage des élingues ou cordes voir fig. 6.



4. Mise en service

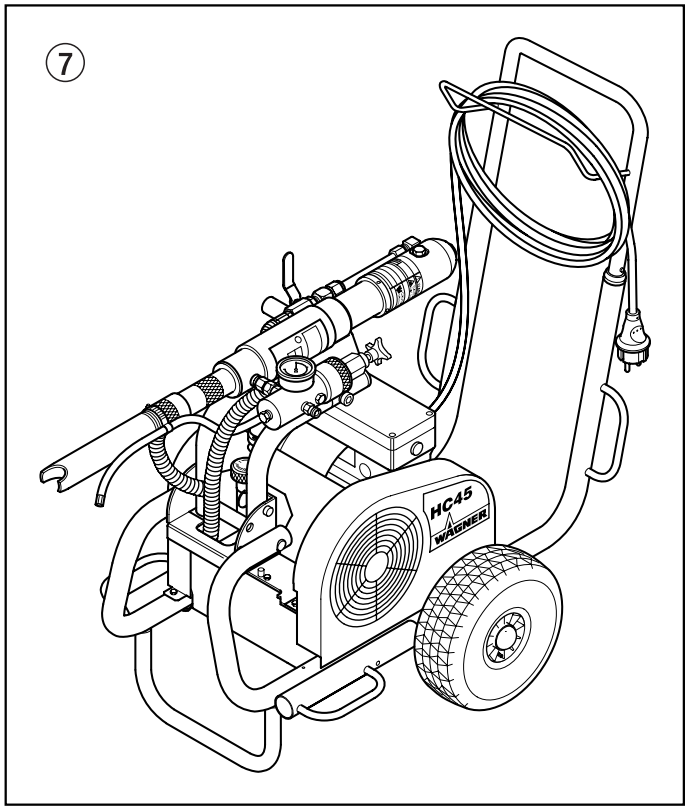
4.1 Dispositif de pivotement de la pompe de produit

1. Position de transport (fig. 7)

Pendant le transport du groupe, la pompe de produit doit être tournée en position horizontale.

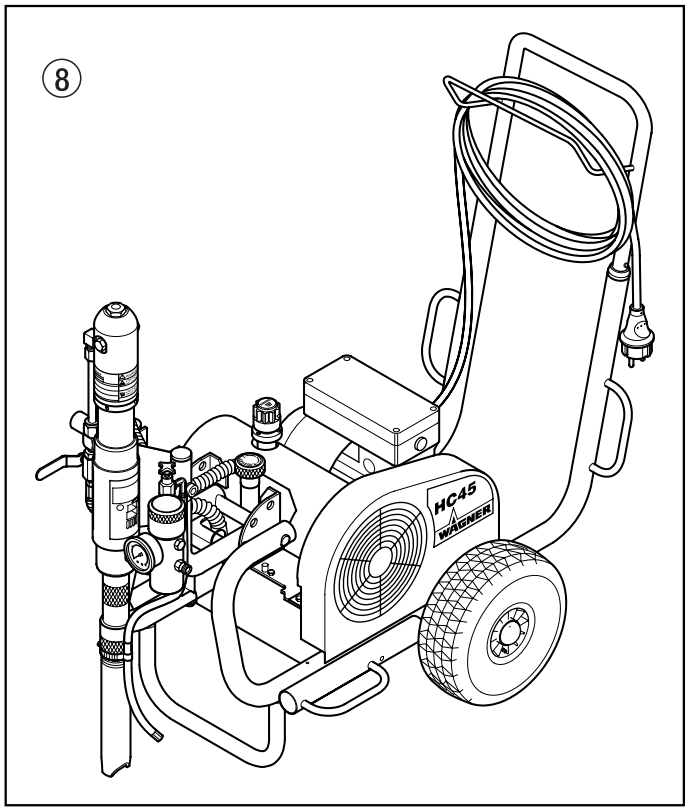
Pivoter la pompe de produit en position horizontale pour la sortir du réservoir de produit.

Veiller à ce le goujon d'arrêt s'engage.



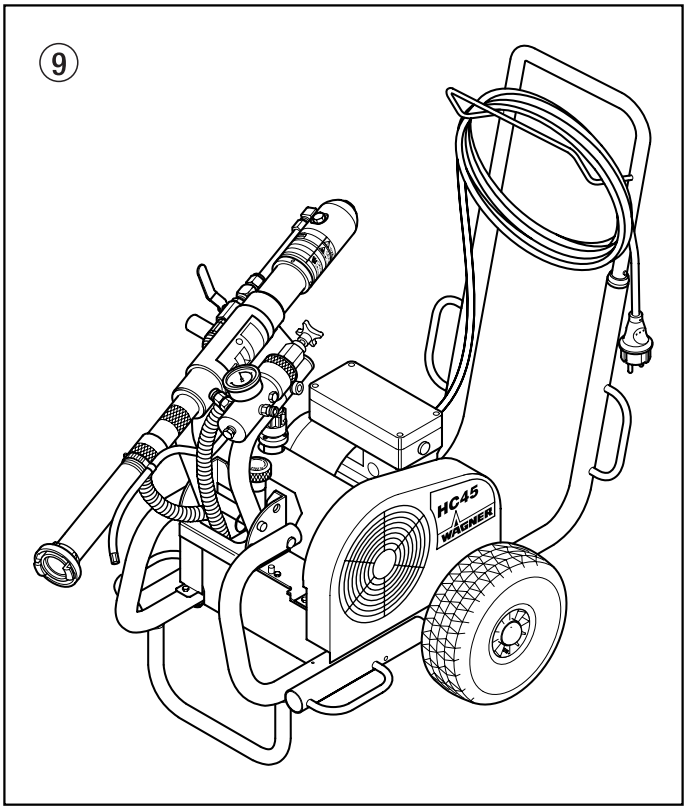
2.0 Position de travail I (fig. 8)

Pivoter la pompe de produit en position verticale pour la plonger dans le réservoir de produit.



2.1 Position de travail II (fig. 9)

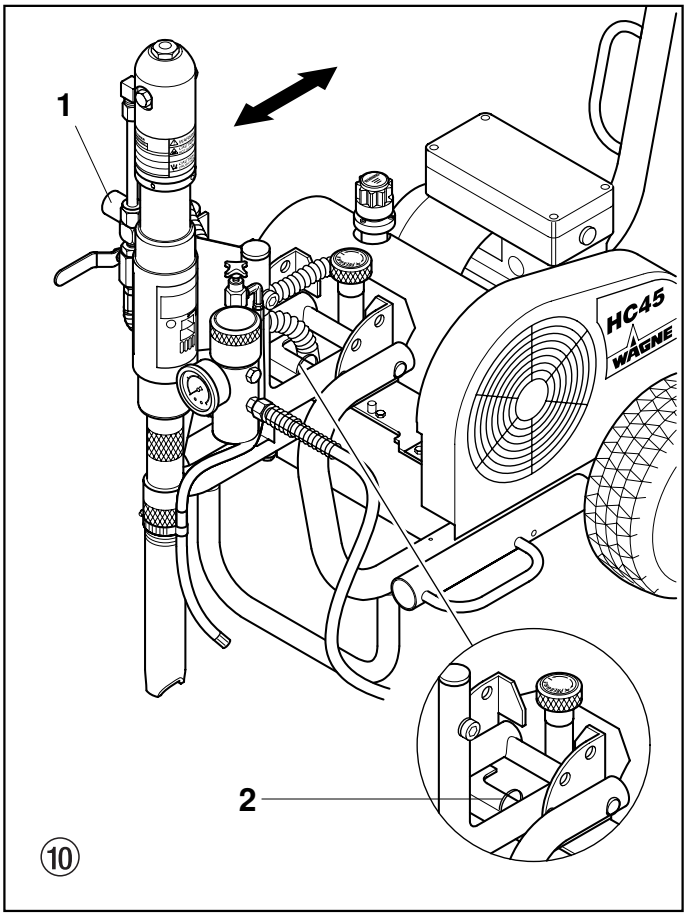
En utilisant le système d'aspiration pour conteneur (accessoire), incliner la pompe de produit à 45°. Dans cette position il y a de l'espace libre sous la pompe de produit.



4.2 Changement de position de la pompe de produit

Danger de contusions pour les doigts et les pieds par les parties mobiles du dispositif de pivotement.

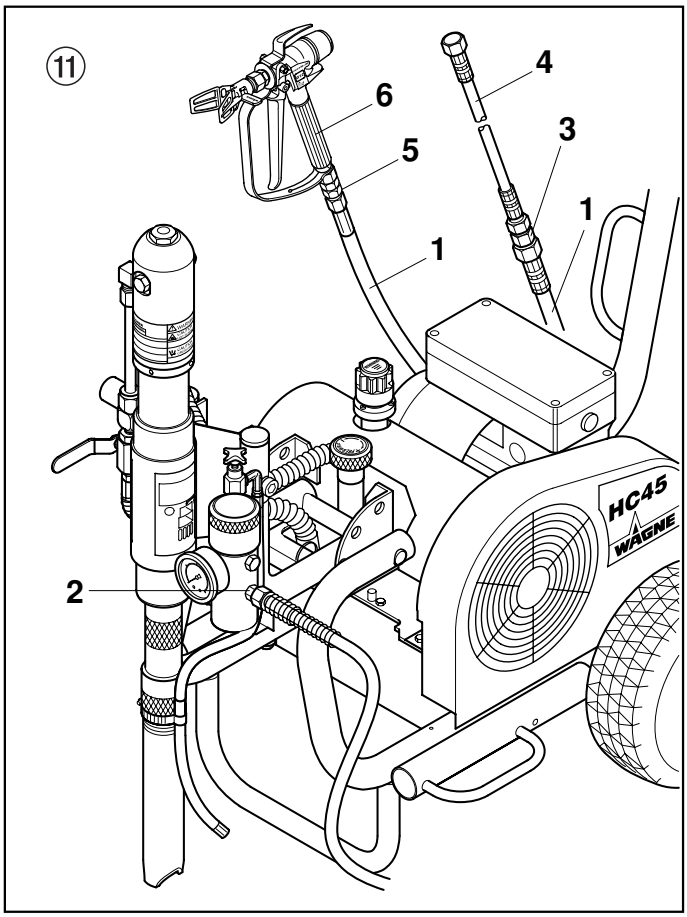
1. Saisir la poignée (fig. 10, pos. 1) avec une main.
2. Avec l'autre main tirer la goupille d'arrêt (2).
3. Pivoter la pompe de produit à la position désirée en haut ou en bas jusqu'à ce que la goupille d'arrêt (2) s'engage à la nouvelle position.



4.3 Flexible à haute pression, pistolet de projection et huile de balayage

1. Visser le flexible à haute pression (fig. 11, pos. 1) sur le raccord (2).
2. HC 45 E-SSP • HC 55 E et HC 55 E-SSP: visser le raccord double (3) dans le flexible de haute pression.

   Visser la jonction flexible (4).
3. Visser le raccord (5) sur le pistolet (6).
4. Visser le pistolet avec la buse sélectionnées soit sur le flexible de haute pression, soit sur la jonction flexible (4).
5. Serrer fermement les écrous de fixation du flexible de haute pression et, le cas échéant, de la jonction flexible pour éviter des fuites de produit.

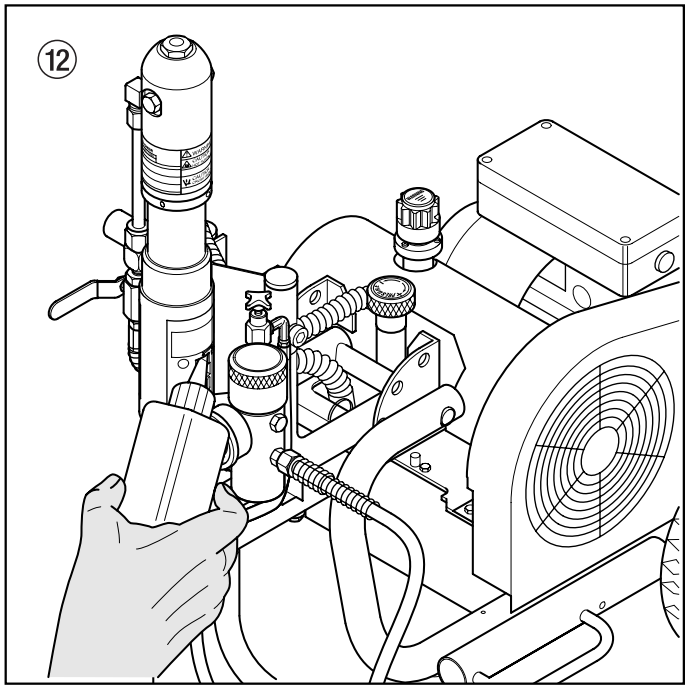


6.

Attention

L'huile de balayage empêche l'usure prématurée des garnitures.

7. Remplir l'huile de balayage (fig. 12). Eviter le trop plein qui pourrait s'écouler dans le réservoir de produit.



4.4 Branchement au réseau électrique

Attention

Le branchement doit être fait sur une prise mise à la terre selon les prescriptions.

Avant le branchement contrôler si la tension du réseau correspond à la valeur indiquée sur la plaque signalétique du groupe.

Dès que la fiche de réseau est branchée, le voyant vert s'allume.

4.5 Nettoyage du produit de conservation à la première mise en service

1. Tirer la goupille d'arrêt (fig. 13, pos. 1) et pivoter la pompe de produit dans un réservoir contenant un produit de nettoyage approprié.
2. Tourner le bouton de réglage de la pression (2) à la pompe hydraulique à gauche en butée (réduction de la pression).
3. Tourner le bouton de la vanne de décharge (3) de trois tours à gauche (↻ circulation).
4. Mettre le groupe en marche.

   HC 35 E • HC 45 E • HC 45 E-SSP
   Tourner l'interrupteur sur 1 (MARCHE).

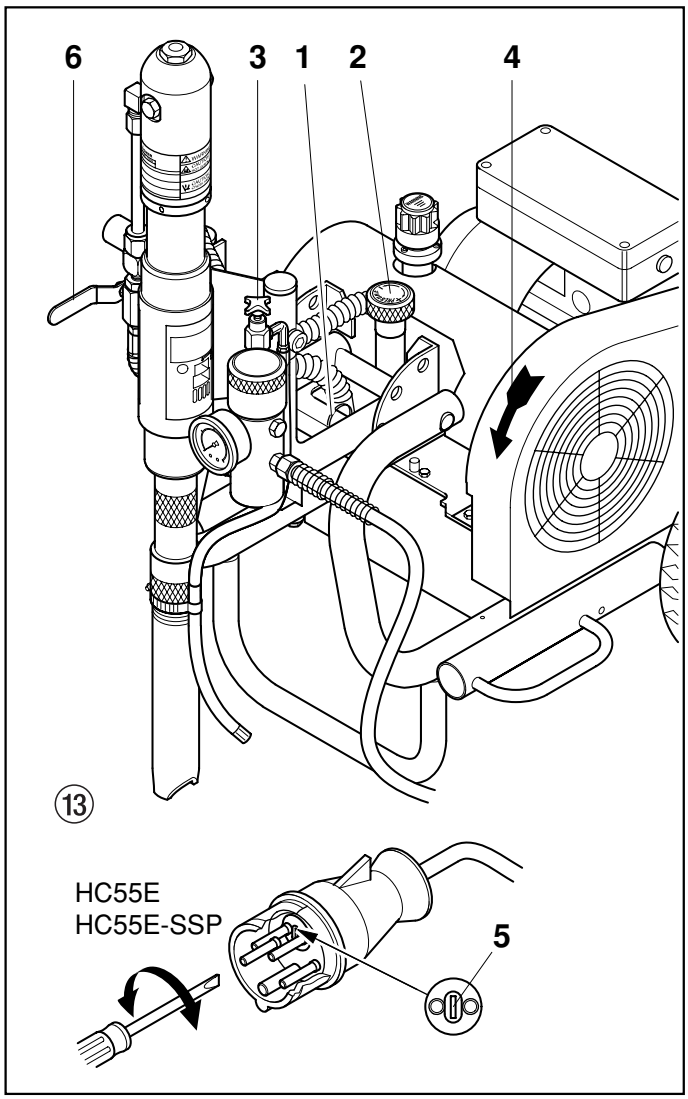
   HC 55 E • HC 55 E-SSP
   Tourner le bouton d'interrupteur d'abord sur Y, ensuite sur △ (MARCHE).

Le sens de rotation de la poulie doit correspondre au sens de la flèche (4) sur la protection de courroie. Si la poulie tourne contrairement au sens de flèche:

Arrêter le groupe O (ARRET). Tirer la fiche de secteur, et avec un tournevis tourner de 180° l'inverseur de polarité (5) dans la fiche de secteur. Remettre la fiche dans la prise.

5. Placer le levier de la vanne à bille (6) sur la pompe de produit en position verticale pour mettre en marche le moteur hydraulique.

   L'huile hydraulique arrive au moteur hydraulique de la pompe de produit.
6. Tourner le bouton de réglage de la pression (2) à droite (pour augmenter la pression) jusqu'à ce que le produit de nettoyage s'écoule du tuyau de retour.
7. Tourner le bouton de la vanne de décharge (3) à droite (projection).
8. Tirer la gâchette du pistolet.
9. Projeter le produit de nettoyage contenu dans le groupe dans un récipient ouvert.



4.6 Mise en service du groupe avec le produit

1. Tirer la goupille d'arrêt (fig. 13, pos. 1) et pivoter la pompe de produit dans le réservoir de produit.
2. Tourner le bouton de réglage de la pression (2) à la pompe hydraulique à gauche en butée (réduction de la pression).
3. Tourner le bouton de la vanne de décharge (3) de trois tours à gauche (circulation).
4. Mettre le groupe en marche.

   HC 35 E • HC 45 E • HC 45 E-SSP
   Tourner l'interrupteur sur 1 (MARCHE).

   HC 55 E • HC 55 E-SSP
   Tourner le bouton d'interrupteur d'abord sur Y, ensuite sur △ (MARCHE).

   Le sens de rotation de la poulie doit correspondre au sens de la flèche (4) sur la protection de courroie. Si la poulie tourne contrairement au sens de flèche:

   Arrêter le groupe O (ARRET). Tirer la fiche de secteur, et avec un tournevis tourner de 180° l'inverseur de polarité (5) dans la fiche de secteur. Remettre la fiche dans la prise.
5. Placer le levier de la vanne à bille (6) sur la pompe de produit en position verticale pour mettre en marche le moteur hydraulique.

   L'huile hydraulique arrive au moteur hydraulique de la pompe de produit.
6. Tourner le bouton de réglage de la pression (2) à droite (pour augmenter la pression) jusqu'à ce que le produit s'écoule du tuyau de retour.
7. Tourner le bouton de la vanne de décharge (3) à droite (projection).
8. Tirer la gâchette du pistolet et régler la pression de service désirée avec le bouton de réglage (2).
9. Le groupe est prêt à projeter.

5. Technique de projection

Pendant La projection, déplacer le pistolet régulièrement afin que la surface traitée devienne aussi régulière que possible. Le mouvement doit venir du bras et non pas du poignet, afin de respecter une distance parallèle entre le pistolet et le support à traiter de 30 cm environ. Les bords de projection ne doivent pas être trop nets, la distance entre le pistolet et le support sera donc choisi en conséquence. La passe suivant permettra de recouvrir les bords restés assez flous de la passe précédente. Si la pistolet est toujours déplacé parallèlement au support et dans un angle de 90°, la formation de brouillard sera minimale.

Si les bords de projection sont trop nets ou s'il y a des bandes dans le jet, il faut soit augmenter la pression de projection soit diluer davantage le produit.

6. Manipulation du flexible à haute pression

Il faut éviter de trop plier le flexible; le plus petit rayon ne doit pas être inférieur à 20 cm.

Protéger le flexible contre le passage de véhicules et éviter le frottement sur des arêtes vives.

Danger

Ne jamais utiliser un flexible défectueux. Danger de blessure!

Ne jamais essayer de réparer un flexible endommagé!

6.1 Flexible à haute pression

Le groupe est équipé d'un flexible spécialement adapté aux pompes à piston.

Pour des raisons de fonctionnement, de sécurité et de durée de vie utiliser toujours un flexible à haute pression original de WAGNER.

7. Interruptions de travail

1. Fermer la vanne à bille sur la pompe de produit – position horizontale du levier.

   La circulation d'huile hydraulique vers le moteur hydraulique de la pompe de produit est interrompue.
2. Tourner le bouton de la vanne de décharge de 3 tours à gauche (↻ circulation).
3. Arrêter le groupe O (ARRET).
4. Tirer la gâchette du pistolet pour décharger la pression dans le flexible à haute pression et le pistolet.
5. Verrouiller le pistolet, voir notice du pistolet.
6. Pour le nettoyage d'une buse standard voir page 87, point 13.2. Si une buse d'un autre type est montée voir la notice y relative.
7. Laisser le tube d'aspiration dans le produit ou le plonger dans un produit de nettoyage adéquat.

Danger

Lors de la mise en œuvre de peintures à séchage rapide ou d'un produit à deux composants, rincer sans faut le groupe à l'intérieur du temps d'utilisation avec le produit de nettoyage adéquat.

8. Nettoyage du groupe (mise hors service)

La propreté est le garant le plus sûr pour un fonctionnement sans incidents. Après avoir terminé le travail, nettoyer le matériel. Il faut éviter absolument que des restes du produit sèchent dans le groupe. Le produit utilisé pour le nettoyage (point éclair supérieur à 21°C) doit correspondre au produit de revêtement employé.

- **Verrouiller le pistolet,** voir mode d'emploi du pistolet

Démonter et nettoyer la buse.

Buse standard voir page 87, point 13.2, Si une buse d'un autre type est montée voir la notice y relative.

1. Tirer la goupille d'arrêt et pivoter la pompe de produit pour la sortir du produit.
2. Tirer la gâchette du pistolet pour pomper le reste de produit contenu dans le tube d'aspiration, le flexible et le pistolet dans un récipient ouvert.

Attention

En cas de produits à base de solvant, le récipient doit être mis à la terre.

Danger

Prudence! Ne pas pomper ou projeter dans un récipient à petite ouverture!

Voir prescriptions de sécurité.

3. Tirer la goupille d'arrêt et pivoter la pompe de produit dans in récipient contenant le produit de nettoyage approprié.
4. Tourner le bouton de la vanne de décharge de trois tours à gauche (↻ circulation).
5. Faire circuler le produit de nettoyage pendant quelques minutes en circuit fermé.
6. Tourner le bouton de la vanne de décharge à droite (↱ projection).
7. Pomper le reste du produit de nettoyage dans un récipient ouvert pour vider le groupe.
8. Tourner le bouton de la vanne de décharge de trois tours à gauche (↻ circulation).
9. Fermer la vanne à bille de la pompe de produit – levier en position horizontale.
10. Arrêter le groupe O (ARRET).

8.1 Nettoyage extérieur du groupe

Danger

Tirer d'abord la fiche de la prise de secteur.

Danger

Danger de court-circuit par la pénétration d'eau!

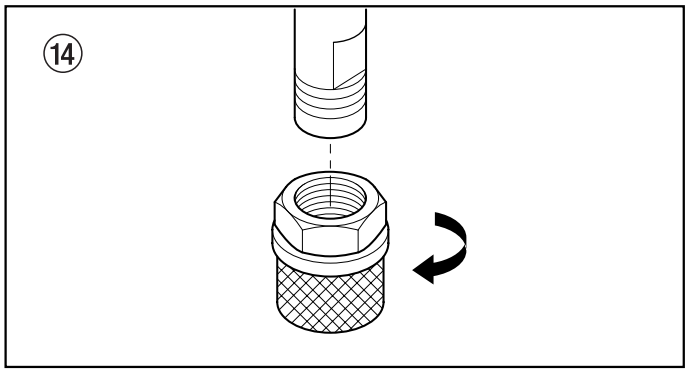
Ne jamais utiliser un jet ou de la vapeur sous pression pour le nettoyage.

Nettoyer l'extérieur du groupe à l'aide d'un chiffon imbibé du produit de nettoyage adéquat.

8.2 Filtre d'aspiration pour HC 35 E

Des filtres propres assurent toujours un débit maximum, une pression de projection constante ainsi qu'un fonctionnement correct du matériel.

– dévisser la crépine (fig. 14) du tube d'aspiration.
– Nettoyer ou remplacer la crépine.
  Effectuer le nettoyage à l'aide d'un pinceau dur et d'un produit de nettoyage correspondant.



8.3 Nettoyage du filtre à haute pression

Nettoyer régulièrement la cartouche filtrante.

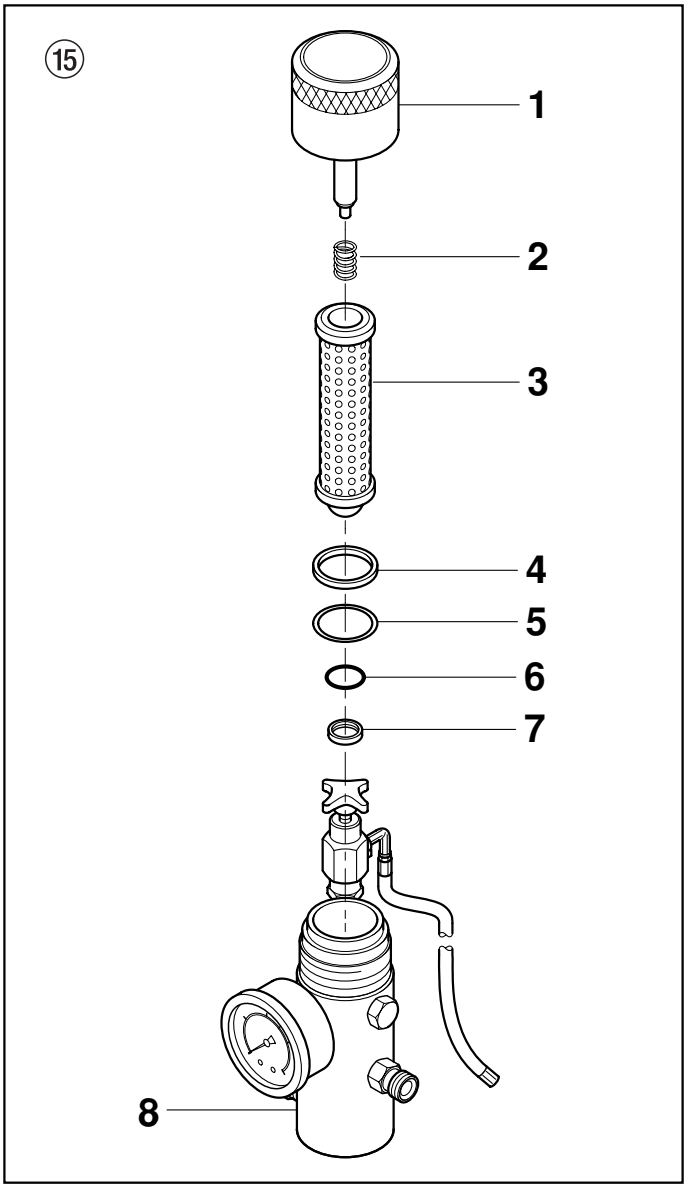
Un filtre à haute pression sale ou bouché occasionne une projection irrégulière ou le bouchage de la buse.

Démontage

1. Fermer la vanne à bille de la pompe de produit – levier en position horizontale.
   La circulation d'huile hydraulique vers le moteur hydraulique de la pompe de produit est interrompue.
2. Tourner le bouton de la vanne de décharge de 3 tours à gauche (↻ circulation).
3. Arrêter le groupe O (ARRET).
4. Dévisser le couvercle (fig. 15, pos. 1).
5. Sortir la cartouche (3) du corps (8).
6. Avec un produit adéquat nettoyer le ressort (2), et la cartouche (3) avec la bille, nettoyer le corps (8) e le couvercle (1) à l'intérieur.
7. Contrôler si la bille dans la cartouche (3) accuse des traces d'usure, si nécessaire changer la cartouche.
8. Si la bille dans la cartouche (3) est très usée, démonter le joint torique (6) et le siège de soupape (7). Remplacer éventuellement le siège usé.
9. **Après un démontage, il faut toujours remplacer le joint torique (6).**
10. Retire le ressort (2) du couvercle (1), mesurer la longueur du ressort. S'il a moins de 19 mm, le remplacer.

Montage

1. Monter le siège de soupape (7) dans le corps (8), le siège de bille vers le haut.
2. Monter le joint torique (6) dans le corps (8).
3. Monter la cartouche (3).
4. Poser le joint mince (5) sur la partie étagée filetée du corps (8).
5. Placer le joint épais (4) sur le joint mince (5).
6. Mettre le ressort (2) sur la goupille du couvercle (1).
7. Visser le couvercle (1) et le serrer à la main.



8.4 Nettoyage du pistolet Airless

– Rincer le pistolet Airless à faible pression de service avec le produit de nettoyage adéquat.
– Nettoyer soigneusement la buse avec le produit adéquat de manière à éliminer les restes de produit.
– Nettoyer soigneusement l'extérieur du pistolet.

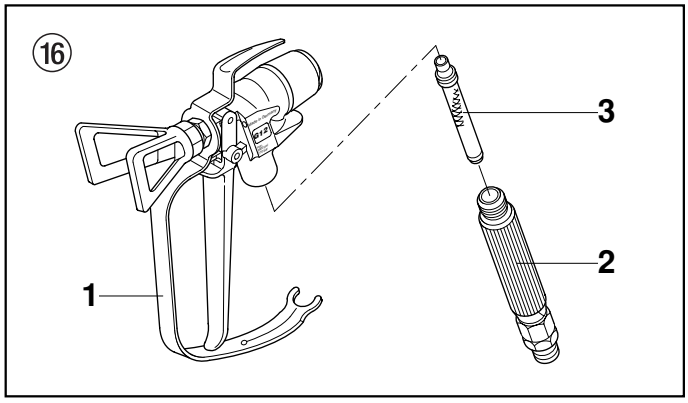
Tamis de crosse dans le pistolet Airless

Démontage (fig. 16)

1. Tirer la garde de protection (1) fortement vers l'avant.
2. Dévisser la crosse (2) du corps de pistolet. Sortir le tamis (3).
3. Le remplacer s'il est bouché ou défectueux.

Montage

1. Monter le cône plus long du tamis (3) dans le corps de pistolet.
2. Visser la crosse (2) dans le corps et serrer.
3. Emboîter la garde de protection (1)



9. Dépannage

9.1 Moteur électrique

Panne	Cause possible	Remède
Le groupe ne démarre pas	La lampe de contrôle reste éteinte. Pas de courant	Contrôler l'alimentation
	En cas de surcharge le groupe s'arrête automatiquement.	Après 2 à 3 minutes, mettre le groupe en marche.
	Le groupe ne redémarre pas automatiquement	
HC 55 E, HC 55 E-SSP (400 V) La tige de piston de la pompe de produit ne bouge pas.	Mauvais sens de rotation du moteur électrique.	Tourner l'inverseur de polarité dans la fiche de 180°.

9.2 Moteur hydraulique

Panne	Cause possible	Remède
Le moteur hydraulique s'arrête en position inférieure	Siège du clapet de refoulement dans la pompe de produit desserré	Vanne à bille sur la pompe de produit – levier en position verticale. Desserrer la vis bouchon en haut du moteur hydraulique. Pousser la soupape de renversement dans e moteur vers le bas. Remonter la vis bouchon et démarrer le groupe. La tige de piston monte et s'arrête en position basse. Dans ce cas, le siège du clapet est desserré. Faire réparer par le S.A.V. Wagner.
	Soupape de renversement dans le moteur hydraulique collée ou écrou hexagonal supérieur/inférieur sur la tige de piston desserré.	Faire réparer par le S.A.V. Wagner.

Panne	Cause possible	Remède
Le moteur hydraulique s'arrête en position supérieure	La soupape de renversement est collée.	Faire réparer par le S.A.V. Wagner.
	Le ressort sur la tige de piston est cassé.	Faire réparer par le S.A.V. Wagner.
	La butée du ressort sur la tige de piston est cassée.	Faire réparer par le S.A.V. Wagner.
	De l'air dans le moteur hydraulique.	Tourner le bouton de réglage de la pression en arrière. Faire une purge d'air à faible pression en fonctionnement continu pendant 5 à 10 minutes. Ne laisser pas fonctionner la pompe de produit à sec. Contrôle s'il y a des fuites: • raccords desserrés au réservoir hydraulique • raccords desserrés à la pompe hydraulique • raccords desserrés aux tuyaux hydrauliques • niveau d'huile dans le réservoir hydraulique trop bas
	De l'air dans la pompe de	Vanne à bille sur la pompe de produit – levier en position produit verticale. Desserrer la vis bouchon en haut du moteur hydraulique. Pousser la soupape de renversement dans le moteur vers le bas. Remonter la vis bouchon et démarrer le groupe. La tige de piston monte et s'arrête en position basse. Eviter que la pompe de produit aspire de l'air.
Pression faible. La tige de piston descend normalement mais remonte péniblement. L'extérieur du moteur hydraulique est très chaud.	Garniture de piston du moteur hydraulique défectueuse	Faire réparer par le S.A.V. Wagner.
	Tige de piston cassée.	Faire réparer par le S.A.V. Wagner.
Pression faible. Pendant le fonctionnement l'extérieur du moteur hydraulique est très chaud.	Joint torique du milieu sur la soupape de renversement défectueux.	Faire réparer par le S.A.V. Wagner.
	Garnitures de la pompe de produit usées.	Remplacer

9.3 Pompe de produit

Panne	Cause possible	Remède
Débit de produit seulement à la montée ou la tige de piston monte lentement et descend rapidement.	Soupape d'aspiration fuie en raison de saletés ou d'usure	Contrôler et nettoyer le corps de la soupape d'aspiration. Mettre la bille et remplir de l'eau. Remplacer en cas de fuite.
	Produit trop visqueux. Aspiration difficile.	Diluer le produit conformément aux prescriptions du fournisseur.
Débit de produit seulement à la descente ou la tige de piston descend lentement et monte rapidement.	Clapet de refoulement fuie.	Démonter et contrôler le siège du clapet de refoulement. Mettre la bille et remplir d'eau. Remplacer en cas de fuite.
	Garniture inférieure usée.	Remplacer

Panne	Cause possible	Remède
La tige de piston monte et descend rapidement.	Le tube d'aspiration se trouve au-dessus du niveau de produit et aspire de l'air.	Remplir
	Le produit est trop visqueux pour être aspiré.	Diluer le pro duit conformément aux prescriptions du fournisseur. Purger la pompe de produit. Tourner le bouton de la vanne de décharge à gauche (↻ circulation).
	Bille dans le corps de la soupape d'aspiration collée.	Démonter le corps de la soupape d'aspiration. Nettoyer les billes et le siège de soupape.
La tige de piston monte et descend lentement alors que le pistolet est fermé.	Raccords desserrés.	Contrôler tous les raccords entre la pompe de produit et le pistolet.
	La vanne de décharge n'est complètement fermée.	Tourner le bouton à droite (projection).
	Vanne de décharge usée.	Remplacer
	Garniture inférieure usée.	Si les mesures ci-dessus n'apportent pas de remède, remplacer la garniture inférieure.
	Fuite au niveau des billes dans le corps de la soupape d'aspiration et au siège du clapet de refoulement.	Démonter le corps de la soupape d'aspiration et le siège du clapet de refoulement. Nettoyer les billes et les sièges.
Pression au pistolet trop faible.	Buse usée	Remplacer
	Cartouche dans le filtre à haute pression bouchée.	Nettoyer ou remplacer la cartouche.
	Flexible à haute pression trop long.	Réduire la longueur.
La tige de piston brute en montant ou en descendant.	Garniture supérieure gonflée par le solvant.	Remplacer la garniture supérieure.

10. Entretien

10.1 Entretien général

L'entretien du groupe doit être effectué une fois par an par le S.A.V. Wagner.

1. Contrôler l'état des flexibles de haute pression, du câble d'alimentation et de la fiche de secteur.
2. Contrôler l'état des soupapes d'aspiration et de refoulement.
3. Contrôle le niveau d'huile hydraulique dans le réservoir.
4. Le cas échéant, effectuer une vidange.

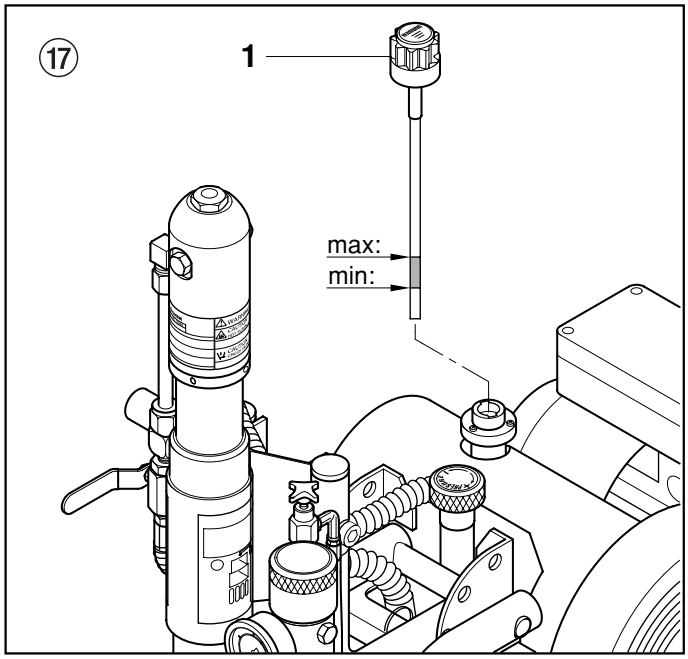
10.2 Contrôle du niveau d'huile hydraulique dans le réservoir

Contrôler le niveau d'huile chaque jour

Arrêter le groupe ⓪ (ARRET).
Tirer la fiche de la prise de secteur.

Danger

1. Tourner la jauge de niveau (fig. 17, pos. 1) à gauche et retirer la jauge.
2. Le niveau d'huile doit être visibles entre les repères (flèches) de la jauge.
3. Le cas échéant, ajouter de l'huile, pour la qualité voir sous vidange, chapitre 10.3.



10.3 Vidange d'huile et changement du filtre de la pompe hydraulique

Effectuer la vidange et le changement du filtre tous les 12 mois.

Danger de pollution de l'environnement

Ne jamaise évacuer l'huile usée dans la canalisation ou le sol. La pollution de la nappe souterrain est passible d'une peine. L'huile usée est reprise à l'achat d'huile hydraulique.

Effectuer la vidange alors que le groupe est à la température de fonctionnement.

Danger

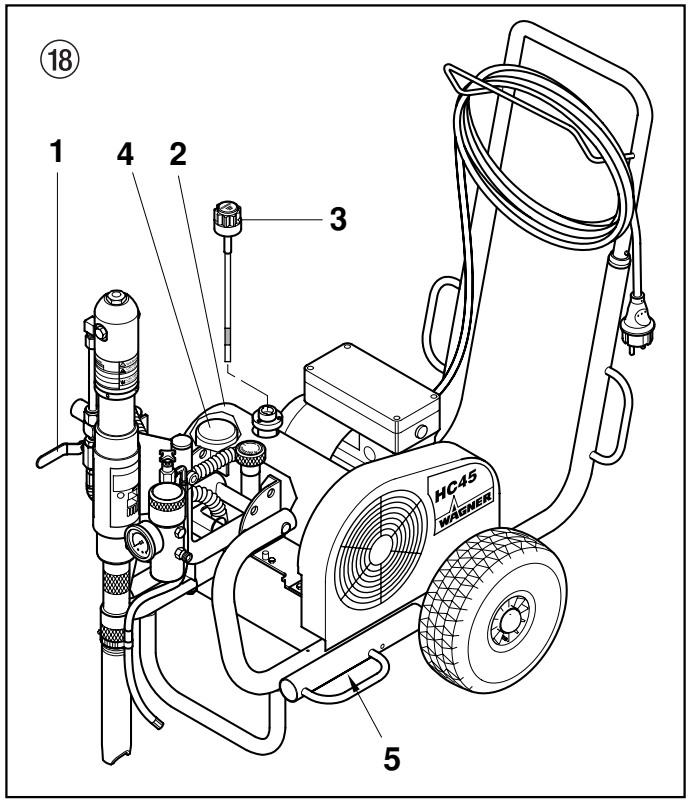
Arrêter le groupe 0 (ARRET).

Tirer la fiche de la prise de secteur.

1. Vanne à bille (fig. 18, pos. 1) sur la pompe de produit - levier en position verticale.
2. Dévisser les vis du couvercle (2) de la pompe hydraulique et enlever le couvercle.
3. Tourner la jauge de niveau d'huile (3) à gauche pour la retirer.
4. Dévisser le filtre d'huile (4) à l'aide d'une clé à bande pour le remplacer.
5. Ouvrir la vis bouchon (5) sous le réservoir d'huile hydraulique et laisser s'écouler l'huile usée.
6. Revisser la vis bouchon.
7. **Remplir 4,7 litres d'huile hydraulique ESSO NUTO H 32.**

Pendant le remplissage, de l'air peut entrer dans le système hydraulique. Pour cette raison, une purge d'air du système est nécessaire.

8. A cet effet, faire marcher le groupe pendant au moins cinq minutes à faible pression. La purge d'air s'effectue ainsi automatiquement.

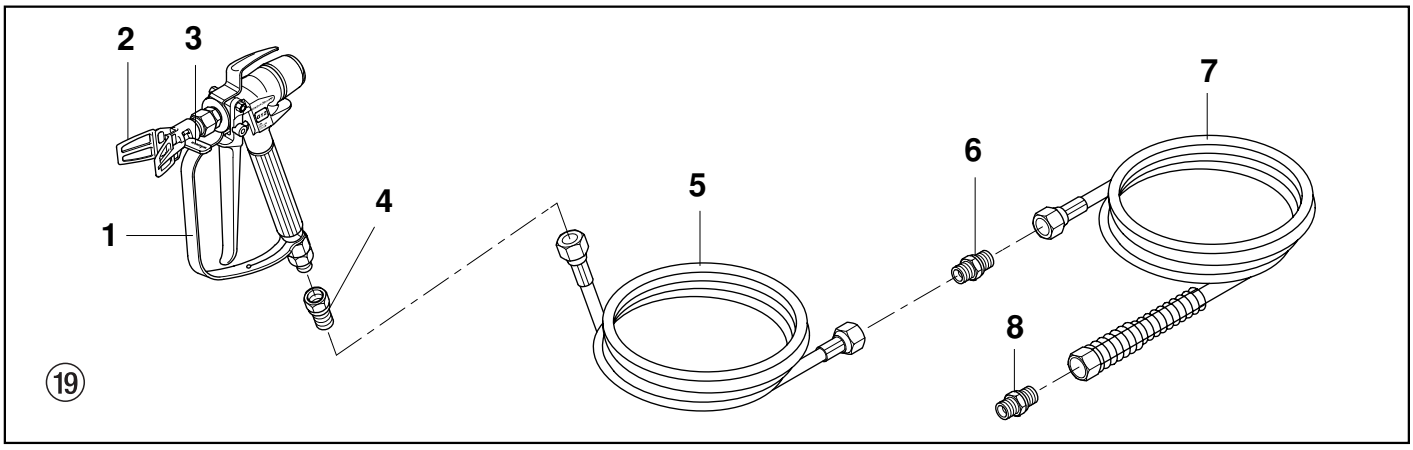


10.4 Flexible à haute pression

Contrôle visuel du flexible à haute pression quant à des coupures ou gonflements éventuels, spécialement aux environs des raccords. Les écrous de fixation doivent tourner librement.

11. Equipement standard groupes HC

Pos.	HC 35 E Réf. No.	HC 45 E Réf. No.	HC 45 E-SSP Réf. No.	HC 55 E Réf. No.	HC 55 E-SSP Réf. No.	Désignation
1	0335 002	0335 002	————	————	————	Pistolet G 12
	————	————	0347 002	0347 002	0347 002	Pistolet G 15
2	1088 001	1088 001	1088 001	1088 001	1088 001	Porte buse Wagner Tip
3	1088 427	1088 427	————	————	————	Buse Wagner Tip 0,69 mm / 027 – 40°
			1088 433	1088 433	1088 433	Buse Wagner Tip 0,83 mm / 033 – 40°
	————	————	1088 243	————	1088 243	Buse Wagner Tip 1,10 mm / 043 – 20°
4	0097 204	0097 204	0097 204	0097 204	0097 204	Raccord M 16 x 1,5 – NPSM 3/8
	————	————	0349 256	0349 256	0349 256	Raccord M 16 x 1,5 – NPSM 1/2
5	————	————	9984 567	9984 567	9984 567	Fouet du flexible DN 10 mm, 2,5 m, NPSM 3/8
6	————	————	3203 026	3203 026	3203 026	Raccord double 3/8 – 1/2
	————	————	9985 783	9985 783	9985 783	Raccord double 3/8 – 3/4
	————	————	9985 782	9985 782	9985 782	Raccord double 1/2 – 3/4
7	9984 506	9984 506	————	————	————	Flexible à haute pression spécial DN 10 mm, 15 m, NPSM 3/8
	————	————	9984 568	9984 568	9984 568	Flexible à haute pression spécial DN 13 mm, 15 m, NPSM 1/2
	————	————	9984 571	9984 571	9984 571	Flexible à haute pression spécial DN 19 mm, 15 m, NPSM 3/4
8	————	————	9985 783	9985 783	9985 783	Raccord double 3/8 – 3/4 (filtre à haute pression)



12. Accessoires et pièces de rechange

12.1 Accessoires pour groupes HC (illustration des accessoires voir page 120)

Pos.	HC 35 E Réf. No.	HC 45 E Réf. No.	HC 45 E-SSP Réf. No.	HC 55 E Réf. No.	HC 55 E-SSP Réf. No.	Désignation
1	0096 004	0096 004	0096 004	0096 004	0096 004	Pistolet à rallonge 30 cm
	0096 019	0096 019	0096 019	0096 019	0096 019	Pistolet à rallonge 100 cm
	0096 005	0096 005	0096 005	0096 005	0096 005	Pistolet à rallonge 150 cm
	0096 006	0096 006	0096 006	0096 006	0096 006	Pistolet à rallonge 270 cm

Pos.	HC 35 E Réf. No.	HC 45 E Réf. No.	HC 45 E-SSP Réf. No.	HC 55 E Réf. No.	HC 55 E-SSP Réf. No.	Désignation
2	————	————	————	————	————	Flexibles à haute pression et raccords, voir sous 11. équipement standard groupes HC
3	0256 343	0256 343	————	————	————	Raccord double NPSM 3/8 (pour rallonger le flexible)
	————	————	3202 901	3202 901	3202 901	Raccord double 1/2 (pour rallonger le flexible)
	————	————	9985 781	9985 781	9985 781	Raccord double 3/4 (pour rallonger le flexible)
4	0268 905	0268 905	0268 905	0268 905	0268 905	Jeu de buses de structure 4, 6, 8, 10 mm
5	0258 202	0258 202	0258 202	0258 202	0258 202	Tête de projection pour la mise en œuvre d'enduits à projeter Airless (structure tachetée sous addition d'air)
	0258 720	0258 720	0258 720	0258 720	0258 720	Jeu de projection à structure tachetée: tête de projection, jeu de buses de structure, aiguille de nettoyage de buse, tuyau d'air DN 9 mm, 15 m avec raccord rapide (sans illustration)
6	0345 010	0345 010	0345 010	0345 010	0345 010	Rouleau à alimentation interne IR-100
7	————	0349 907	0349 907	0349 907	0349 907	Système d'aspiration pour conteneurs, diamètre du flexible 50 mm
	————	————	0349 908	————	0349 908	Système d'aspiration pour conteneurs, diamètre du flexible 75 mm pour enduits à projeter qualité Airless
8	————	0258 712	————	0258 712	————	Système pour vinyle
9	————	0258 715	————	0258 715	————	Système pour mastic
10	————	————	0349 910	————	0349 910	Conteneur-Spacspray (mastic)

12.2 Liste des pièces de rechange de la pompe de produit HC 35 E

(illustration voir page 121)

Pos.	Réf. No.	Désignation
1	0349 473	Couvercle (2)
2	0349 472	Vis (2)
3	0349 406*(**)	Bague spiralée
4	0349 506	Goupille de liaison
5	0349 612	Adaptateur
6	0349 238*(**)	Garniture complète (2)
7	0349 498	Ressort conique
8	0349 507*	Tige de piston
9	0349 493	Plateau à ressort
10	0349 505*(**)	Douille
11	0349 504	Ressort
13	0349 519*(**)	Bille
14	0349 500	Siège du clapet de refoulement
15	0349 503*(**)	Joint torique (2)
16	0349 508*	Vérin
17	0349 502*(**)	Joint torique
18	0349 501	Guide de bille
19	0349 509*(**)	Bille
21	0349 518	Corps de la soupape d'aspiration
22	0349 517	Tube d'aspiration
23	0349 602	Filtre, 10 mailles
	0349 716*	Kit de service pompe de produit
	0349 717**	Kit de service soupapes et garnitures
	9992 504	Huile de balayage 250 ml (Mesamoll)

12.3 Liste des pièces de rechange de la pompe de produit HC 45 E • HC 45 E-SSP • HC 55 E • HC 55 E-SSP

(illustration voir page 121)

Pos.	HC 45 E Réf. No.	HC 45 E-SSP Réf. No.	HC 55 E Réf. No.	HC 55 E-SSP Réf. No.	Désignation
1	0349 473	0349 473	0349 473	0349 473	Couvercle (2)
2	0349 472	0349 472	0349 472	0349 472	Vis (2)
3	0349 406*(**)	0349 406*(**)	0349 406*(**)	0349 406*(**)	Bague spiralée
4	0349 407	0349 407	0349 407	0349 407	Goupille de liaison
5	0349 612	0349 612	0349 612	0349 612	Adaptateur
6	0349 409*(**)	0349 409*(**)	0349 409*(**)	0349 409*(**)	Garniture complète (2)
7	0349 410	0349 410	0349 410	0349 410	Ressort conique
8	0349 596*	0349 596*	0349 411*	0349 411*	Tige de piston
9	0349 412	0349 412	0349 412	0349 412	Douille à collet
10	0349 413	0349 413	0349 413	0349 413	Ressort
11	0349 622	0349 622	0349 622	0349 622	Guide de bille
12	0349 414*(**)	0349 414*(**)	0349 414*(**)	0349 414*(**)	Bille
13	0349 634	0349 634	0349 634	0349 634	Corps de la soupape d’aspiration
15	0349 408*(**)	0349 408*(**)	0349 408*(**)	0349 408*(**)	Joint torique
16	0349 606*	0349 606*	0349 416*	0349 416*	Vérin
17	0349 417*(**)	0349 417*(**)	0349 417*(**)	0349 417*(**)	Joint torique
18	0349 597	————	0349 418	————	Guide de bille
19	0349 419**	————	0349 477*(**)	————	Bille
20	0349 621	————	0349 420	————	Corps de la soupape d’aspiration
21	0349 300	————	0349 300	————	Tube d’aspiration
	0349 714*	0349 714*	0349 701*	0349 701*	Kit de service pompe de produit
	0349 715**	0349 715**	0349 702**	0349 702**	Kit de service soupapes et garnitures
	9992 504	9992 504	9992 504	9992 504	Huile de balayage 250 ml (Mesamoll)

12.4 Liste des pièces de rechange piston à auget HC 45 E-SSP • HC 55 E-SSP

(illustration voir page 122)

Pos.	Réf. No.	Désignation
1	0349 580	Tube d’aspiration
2	9971 489	Joint torique 47 x 2,5
3	9910 712*	Ecrou borgne M 6 (2)
4	0349 543*	Piston à auget
5	0349 544*	Plateau du piston à auget
6	9920 311*	Rondelle (2)
7	0349 545*	Tige
9	0349 546	Insert
11	9971 353*	Joint torique 21 x 2
12	0349 576*	Garniture complète
13	9923 504*	Ressort plat
14	0349 551	Vis perforée
15	9932 048*	Goupille spiralée 3 x 8 (2)
16	3051 267*	Goupille de serrage 4 x 8 (2)
17	0349 553	Segment de raccordement

Pos.	Réf. No.	Désignation
19	9910 113*	Ecrou hexagonal M 6
20	0349 408*	Joint torique 50 x 1,78
21	0349 269	Corps de la soupape d’aspiration
23	0349 554	Vis bouchon
24	9971 122**	Joint torique 44 x 2
25	0037 776**	Ressort de pression
26	0349 556	Guide de bille
27	0367 525**	Joint torique 36,2 x 2,5
28	9941 537**	Bille 31,75 mm
30	0349 557**	Siège de bille
	0349 718*	Kit de service piston à auget
	0349 719**	Kit de service soupape d’aspiration – piston à auget

12.5 Liste des pièces de rechange filtre à haute pression

(illustration voir page 123)

Pos.	HC 35 E Réf. No.	HC 45 E Réf. No.	HC 45 E-SSP HC 55 E HC 55 E-SSP Réf. No.	Désignation
1	0349 429	0349 429	0349 429	Couvercle du corps
2	0349 430*	0349 430*	0349 430*	Ressort
3	————	0349 707	0349 707	Cartouche de filtre 0 mailles (équipement standard)
	0349 707	————	————	Cartouche de filtre 0 mailles (accessoire)
	0349 431	————	————	Cartouche de filtre 5 mailles (équipement standard)
	————	0349 431	0349 431	Cartouche de filtre 5 mailles (accessoire)
	0349 704	0349 704	0349 704	Cartouche de filtre 50 mailles (accessoire)
	0349 705	0349 705	0349 705	Cartouche de filtre 100 mailles (accessoire)
4	0349 432*	0349 432*	0349 432*	Joint épais
5	0349 433*	0349 433*	0349 433*	Joint mince
6	0349 434*	0349 434*	0349 434*	Joint torique
7	0349 435	0349 435	0349 435	Siège de soupape
8	0349 436	0349 436	0349 436	Corps
9	0349 438	0349 438	0349 438	Vis bouchon
10	0349 439	0349 439	————	Raccord double NPSM 3/8
	————	————	0349 610	Raccord double NPSM 1/2
	————	————	9985 783	Raccord double 3/4
11	9970 154	9970 154	9970 154	Joint (2)
12	9991 954	9991 954	9991 954	Manomètre
13	0349 615	0349 615	0349 615	Adaptateur
14	0349 620	0349 620	0349 620	Raccord angulaire
15	0349 239	0349 239	0349 239	Vanne de décharge
16	0349 618	0349 618	0349 618	Raccord angulaire
17	0349 619	0349 619	0349 619	Tube de retour
18	9850 639	9850 639	9850 639	Collier de serrage
	0349 700*	0349 700*	0349 700*	Kit de service filtre à haute pression

12.6 Liste des pièces de rechange du système hydraulique

(illustration voir page 124)

Pos.	HC 35 E Réf. No.	HC 45 E HC 45 E-SSP HC 55 E HC 55 E-SSP Réf. No.	Désignation
1	0349 358	0349 358	Tuyau de pression
2	0349 465	0349 465	Coude
3	0349 339	0349 339	Raccord
4	0349 337	0349 337	Tube
5	0349 338	0349 338	Collier
6	0349 340	0349 340	Raccord angulaire
7	0349 341	0349 341	Bouton de réglage de pression
8	0349 490	0349 455	Pompe hydraulique
9	0349 456	0349 456	Clavette
10	0349 345	0349 345	Vis de blocage
11	0349 483	0349 344	Poulie
12	0349 360	0349 360	Joint torique
13	0349 302	0349 302	Vis hexagonale (8)
14	0349 303	0349 303	Rondelle ressort (10)
15	0349 457	0349 457	Couvercle du réservoir d'huile
16	0349 348	0349 348	Vis à tête fraisée (2)
17	0349 347	0349 347	Rondelle (2)
18	0349 349	0349 349	Vis (2)
19	0349 350	0349 350	Joint
20	0349 374	0349 374	Ecrou de serrage
23	0349 351	0349 351	Raccord double
24	0349 352	0349 352	Coude
25	0349 353	0349 353	Filtre
26	0349 458	0349 458	Ecrou de blocage (2)
27	0254 426	0254 426	Rondelle (5)
28	0349 480	0349 480	Vis hexagonale (3)
29	0349 484	0349 484	Vis bouchon
30	0349 302	0349 302	Vis hexagonale
31	0349 485	0349 485	Réservoir d'huile hydraulique
32	0349 371	0349 371	Bague d'espacement
33	0349 370	0349 370	Verrou
34	0349 369	0349 369	Ecrou borgne
35	0349 368	0349 368	Vis à ailes
36	0349 672	0349 672	Tuyau de retour
37	0349 465	0349 465	Coude 45°
38	0349 463	0349 463	Adaptateur
39	0349 361	0349 361	Barrette de mise à la masse
40	0349 373	0349 373	By-pass
41	0349 468	0349 468	Filtre
42	0349 467	0349 467	Raccord de remplissage
43	0349 614	0349 614	Jauge de niveau
44	0349 521	0349 521	Vanne à bille

12.7 Liste des pièces de rechange entraînement avec moteur électrique

(illustration voir page 125)

Pos.	HC 35 E Réf. No.	HC 45 E HC 45 E-SSP Réf. No.	HC 55 E HC 55 E-SSP Réf. No.	Désignation
1	0349 588	0349 588	————	Motor électrique 230 V~, 50 Hz
	————	————	0349 222	Motor électrique 400 V, 50 Hz, V3~
2	9931 039	9931 039	————	Clavette 8 x 7 x 25
	————	————	9931 042	Clavette 8 x 7 x 45
3	0349 586	0349 643	0349 535	Poulie
4	————	0349 644	0349 536	Douille de serrage
5	0349 587	0349 590	0349 538	Courroie
6	9921 601	9921 601	————	Rondelle ressort 8 (4)
	————	————	9921 507	Rondelle ressort A 10 (4)
7	3138 808	3138 808	————	Rondelle 8,4 (8)
	————	————	9920 201	Rondelle 10,5 (8)
8	9910 107	9910 107	————	Ecrou hexagonal M 8 (4)
	————	————	9910 105	Ecrou hexagonal M 10 (4)
9	0349 537	0349 537	0349 537	Plaque de fixation
10	9900 241	9900 241	————	Vis hexagonale M 8 x 40 (4)
	————	————	9900 127	Vis hexagonale M 10 x 35 (4)
11	0349 653	0349 653	————	Carter
13	0349 677	0349 677	————	Condensateur 60 MF/400-450 V (230 V~, 50 Hz)
14	9953 666	9953 666	————	Interrupteur MARCHE/ARRET 230 V~, 50 Hz
	————	————	0349 645	Interrupteur MARCHE/ARRET 400 V, 50 Hz, V3~
15	0349 670	0349 670	0349 670	Lampe de contrôle
16	9951 652	9951 652	————	Cordon d’alimentation H07RN-F3G2,5 – 6m
	————	————	0349 259	Cordon d’alimentation H07RN-F5G2,5 – 6 m

12.8 Liste des pièces de rechange chariot

(illustration voir page 126)

Pos.	HC 35 E HC 45 E HC 45 E-SSP Réf. No.	HC 55 E HC 55 E-SSP Réf. No.	Désignation
1	0349 460	0349 460	Equerre de fixation
2	9903 324	9903 324	Vis M 5 x 16
3	0349 632	0349 632	Couvercle
4	9903 317	9903 317	Vis M 4 x 12
5	0349 302	0349 302	Vis hexagonale
6	0349 303	0349 303	Rondelle ressort
7	3055 157	3055 157	Ecrou hexagonal M 10
8	9920 201	9920 201	Rondelle 10,5
9	0349 306	0349 306	Tôle de fixation
13	0349 523	0349 540	Capot de courroie
14	0349 524	0349 541	Capot de courroie partie inférieure
15	0349 559	0349 559	Poignée
16	0349 309	0349 309	Ressort
17	0349 571	0349 571	Douille
18	0349 575	0349 575	Douille d’espacement
19	3090 520	3090 520	Goupille de serrage 8 x 28
20	9900 716	9900 716	Vis cylindrique M 5 x 6
21	9922 111	9922 111	Rondelle dentée
22	9920 202	9920 202	Rondelle 5,3
23	0349 230	0349 230	Châssis
24	0348 349	0348 349	Roue
25	9994 902	9994 902	Chapeau de moyeau
26	0349 572	0349 572	Goupille d’arrêt
27	9994 268	9994 268	Ressort
28	9996 503	9996 503	Anneau
29	0349 641	0349 641	Partie pivotante
30	3135 463	3135 463	Vis cylindrique M 8 x 12
31	9921 501	9921 501	Rondelle ressort A 8
32	9990 863	9990 863	Bouchon
33	0349 640	0349 640	Support
36	9922 622	9922 622	Circlip A 25
37	0349 574	0349 574	Poignée
38	0349 573	0349 573	Axe
39	9930 607	9930 607	Goupille cannelée 4 x 36

13. Annexe

13.1 Choix des buses

Pour réaliser un travail correct et rationnel, le choix de la buse est de grande importance. Dans beaucoup de cas, la buse correcte ne peut être trouvé que par un essai de projection.

Quelques règles à ce sujet:

Le jet de projection doit être régulier.

Si le jet comporte des bandes, la pression de projection est trop faible ou la viscosité du produit est trop élevée.

Remède: Augmenter la pression ou diluer le produit. Chaque pompe a un débit déterminé par rapport à la grandeur de l'orifice de buse.

Règle générale:	grande buse	=	faible pression
	petite buse	=	haute pression

Il existe un grand choix de buses avec angles de projection différents.

13.2 Entretien et nettoyage de buses Airless en carbure

Buses standard

En cas d'utilisation d'une buse différente, la nettoyer en suivant les indications du fabricant.

La buse comporte un orifice usiné avec grande précision. Afin d'obtenir une longue durée de vie il est indispensable de traiter les buses avec grand soin. Il faut savoir que l'insert en carbure est fragile. Pour cette raison il ne faut jamais laisser tomber la buse ni la traiter avec des objets métalliques.

Tenir compte des points suivants afin de conserver la propreté et la disponibilité de la buse:

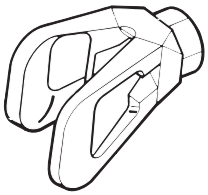
1. Tourner le bouton de la vanne de décharge de trois tours à gauche (↻ circulation).
2. Arrêter le moteur à essence.
3. Démonter la buse du pistolet.
4. Mettre la buse dans le diluant approprié jusqu'à dilution complète des restes de produit.
5. Souffler la buse si l'air comprimé est à disposition.
6. Avec un objet pointu en bois (cure-dents) enlever les restes éventuels.
7. Contrôler la buse à l'aide d'une loupe et répéter les pas de 4 à 6 si nécessaire.

13.3 Accessoires de pistolets

Buse réglable à jet plat
jusqu'à 250 bar (25 MPa)

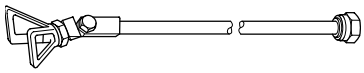
Marquage	Orifice mm	Largeur du jet à une distance de 30 cm environ de l'objet et une pression de 100 bar (10 MPa)	Utilisation	Réf. No. buse réglable
15	0,13 - 0,46	5 - 35 cm	laques	**0999 057**
20	0,18 - 0,48	5 - 50 cm	laques. bouche-p.	**0999 053**
28	0,28 - 0,66	8 - 55 cm	laques, vinyles	**0999 054**
41	0,43 - 0,88	10 - 60 cm	anti-rouille vinyles	**0999 055**
49	0,53 - 1,37	10 - 40 cm	revêtement de surfaces importantes	**0999 056**

Protection
pour buse réglable à jet plat



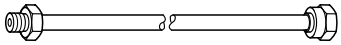
Réf. No. **0097 294**

Rallonge de buse avec articulation pivotante (sans buse)



longueur 100 cm — Réf. No. **0096 015**
longueur 200 cm — Réf. No. **0096 016**
longueur 300 cm — Réf. No. **0096 017**

Rallonge de buse



longueur 15 cm — Réf. No. **0999 320**
longueur 30 cm — Réf. No. **0999 321**
longueur 45 cm — Réf. No. **0999 322**
longueur 60 cm — Réf. No. **0999 323**

13.4 Tableau des buses Airless

WAGNER Profi Tip
jusqu'à 270 bar (27 MPa)

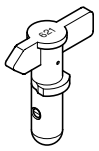
sans buse
filet F (11/16 - 16 UN)
pour pistolets Wagner
Réf. No. **1006 001**

sans buse
filet G (7/8 - 14 UNF)
pour pistolets Graco/Titan
Réf. No. **1006 002**

WAGNER Tip
jusqu'à 530 bar (53 MPa)

sans buse
Réf. No. **1088 001**

Buses standard
jusqu'à 530 bar (53 MPa)



Utilisation		Marquage	Angle de projection	Orifice inch / mm	Largeur du jet mm [1]	Réf. No.	Réf. No.	Réf. No.
Laques naturelles vernis huiles	Tamis de crosse „ROUGE"	407	40°	0.007 / 0.18	160	0090 407	1088 407	1006 407
		507	50°	0.007 / 0.18	190	0090 507	———	———
		209	20°	0.009 / 0.23	145	0090 209	1088 209	1006 209
		309	30°	0.009 / 0.23	160	0090 309	1088 309	1006 309
		409	40°	0.009 / 0.23	190	0090 409	1088 409	1006 409
		509	50°	0.009 / 0.23	205	0090 509	1088 509	1006 509
		609	60°	0.009 / 0.23	220	0090 609	1088 609	1006 609
Laques synthétiques		111	10°	0.011 / 0.28	85	0090 111	1088 111	1006 111
		211	20°	0.011 / 0.28	95	0090 211	1088 211	1006 211
		311	30°	0.011 / 0.28	125	0090 311	1088 311	1006 311
		411	40°	0.011 / 0.28	195	0090 411	1088 411	1006 411
		511	50°	0.011 / 0.28	215	0090 511	1088 511	1006 511
		611	60°	0.011 / 0.28	265	0090 611	1088 611	1006 611
Laques, apprêts, chromate de zinc, couches de fond, bouche-pores		113	10°	0.013 / 0.33	100	0090 113	1088 113	1006 113
		213	20°	0.013 / 0.33	110	0090 213	1088 213	1006 213
		313	30°	0.013 / 0.33	135	0090 313	1088 313	1006 313
		413	40°	0.013 / 0.33	200	0090 413	1088 413	1006 413
		513	50°	0.013 / 0.33	245	0090 513	1088 513	1006 513
		613	60°	0.013 / 0.33	275	0090 613	1088 613	1006 613
		813	80°	0.013 / 0.33	305	0090 813	1088 813	1006 813
Bouche-pores, enduits à projeter, anti-rouilles	Tamis de crosse „JAUNE"	115	10°	0.015 / 0.38	90	0090 115	1088 115	1006 115
		215	20°	0.015 / 0.38	100	0090 215	1088 215	1006 215
		315	30°	0.015 / 0.38	160	0090 315	1088 315	1006 315
		415	40°	0.015 / 0.38	200	0090 415	1088 415	1006 415
		515	50°	0.015 / 0.38	245	0090 515	1088 515	1006 515
		615	60°	0.015 / 0.38	265	0090 615	1088 615	1006 615
		715	70°	0.015 / 0.38	290	0090 715	1088 715	1006 715
		815	80°	0.015 / 0.38	325	0090 815	1088 815	1006 815
Enduits à projeter, anti-rouilles, minium de plomb, peintures latex		217	20°	0.017 / 0.43	110	0090 217	1088 217	1006 217
		317	30°	0.017 / 0.43	150	0090 317	1088 317	1006 317
		417	40°	0.017 / 0.43	180	0090 417	1088 417	1006 417
		517	50°	0.017 / 0.43	225	0090 517	1088 517	1006 517
		617	60°	0.017 / 0.43	280	0090 617	1088 617	1006 617
		717	70°	0.017 / 0.43	325	0090 717	1088 717	1006 717
	Tamis de crosse „BLANC"	219	20°	0.019 / 0.48	145	0090 219	1088 219	1006 219
		319	30°	0.019 / 0.48	160	0090 319	1088 319	1006 319
		419	40°	0.019 / 0.48	185	0090 419	1088 419	1006 419
		519	50°	0.019 / 0.48	260	0090 519	1088 519	1006 519
		619	60°	0.019 / 0.48	295	0090 619	1088 619	1006 619
		719	70°	0.019 / 0.48	320	0090 719	1088 719	1006 719
		819	80°	0.019 / 0.48	400	0090 819	1088 819	1006 819
Peintures au mica, peintures à base de zinc, vinyles		221	20°	0.021 / 0.53	145	0090 221	1088 221	1006 221
		421	40°	0.021 / 0.53	190	0090 421	1088 421	1006 421
		521	50°	0.021 / 0.53	245	0090 521	1088 521	1006 521
		621	60°	0.021 / 0.53	290	0090 621	1088 621	1006 621
		821	80°	0.021 / 0.53	375	0090 821	1088 821	1006 821
Peintures anti-rouille		223	20°	0.023 / 0.58	155	0090 223	1088 223	1006 223
		423	40°	0.023 / 0.58	180	0090 423	1088 423	1006 423
		523	50°	0.023 / 0.58	245	0090 523	1088 523	1006 523
		623	60°	0.023 / 0.58	275	0090 623	1088 623	1006 623
		723	70°	0.023 / 0.58	325	0090 723	1088 723	1006 723
		823	80°	0.023 / 0.58	345	0090 823	1088 823	1006 823
Vinyles, liants, colles, peintures chargées		225	20°	0.025 / 0.64	130	0090 225	1088 225	1006 225
		425	40°	0.025 / 0.64	190	0090 425	1088 425	1006 425
		525	50°	0.025 / 0.64	230	0090 525	1088 525	1006 525
		625	60°	0.025 / 0.64	250	0090 625	1088 625	1006 625
		825	80°	0.025 / 0.64	295	0090 825	1088 825	1006 825
	Tamis de crosse „VERT"	227	20°	0.027 / 0.69	160	0090 227	1088 227	1006 227
		427	40°	0.027 / 0.69	180	0090 427	1088 427	1006 427
		527	50°	0.027 / 0.69	200	0090 527	1088 527	1006 527
		627	60°	0.027 / 0.69	265	0090 627	1088 627	1006 627
		827	80°	0.027 / 0.69	340	0090 827	1088 827	1006 827
		629	60°	0.029 / 0.75	285	0090 629	1088 629	1006 629
		231	20°	0.031 / 0.79	155	0090 231	1088 231	1006 231
		431	40°	0.031 / 0.79	185	0090 431	1088 431	1006 431
		531	50°	0.031 / 0.79	220	0090 531	1088 531	1006 531
		631	60°	0.031 / 0.79	270	0090 631	1088 631	1006 631
		433	40°	0.033 / 0.83	220	0090 433	1088 433	1006 433
		235	20°	0.035 / 0.90	160	0090 235	1088 235	1006 235
		435	40°	0.035 / 0.90	195	0090 435	1088 435	1006 435
		535	50°	0.035 / 0.90	235	0090 535	1088 535	1006 535
		635	60°	0.035 / 0.90	295	0090 635	1088 635	1006 635
		839	80°	0.039 / 0.99	480	0090 839	———	———
Peintures pour surface importantes		243	20°	0.043 / 1.10	185	0090 243	1088 243	1006 243
		543	50°	0.043 / 1.10	340	0090 543	1088 543	1006 543
		552	50°	0.052 / 1.30	350	0090 552	1088 552	1006 552

[1] Largeur du jet à une distance de 30 cm environ du support, pression de projection 100 bar (10 MPa), laque synthétique de 20 secondes-DIN.

USINES ET POINTS DE VENTE

Allemagne	Suisse	Japon	USA
J. Wagner GmbH Otto-Lilienthal Str. 18 88677 Markdorf Allemagne	J. Wagner AG Industriestr. 22 9450 Altstätten Suisse	Wagner Spraytech Japan / Ltd. 2-35, Shinden-Nishimachi Osaka / Japon	Wagner Spraytech Corp. P.O. Box 9362 Minneapolis 55440 USA
Tél. 07544 / 5050 Fax 07544 / 505-200	Tél. 071 / 7 57 22 11 Fax 071 / 7 57 22 22	Tél. 720 / 743561 Fax 720 / 743426	Tél. 612 - 553 / 7000 Fax 612 - 553 / 7288

(F) **WAGNER FRANCE** • B.P. 75 • 5, Av. du 1 Mai • 91122 PALAISEAU Cédex
Tél. : (1) 60 11 40 50 • Télex : 601 083 F • Fax : (1) 69 81 72 57

LE SERVICE CLIENTELE WAGNER

RELATION CLIENTELE tél : 16 (1) 60 11 28 28
SERVICE COMMANDES tél : 16 (1) 60 11 40 50

(B) Wagner Spraytech
Veilinglaan 58
B-1870 Meise-Wolvertem
Tél. : 02 / 2694675
Fax : 02 / 2697845

02 / 03

I

Avvertenza!

Attenzione: Pericolo di lesioni causate da iniezione! Gli apparecchi per la spruzzatura ad alta pressione raggiungono pressioni di spruzzatura estremamente elevate!

Pericolo

1

Non intercettare mai con le dita o con la mano il getto di spruzzatura! Non puntare mai l'aerografo su se stessi, su altre persone o su animali. Non adoperare mai l'aerografo senza la protezione per il contatto.

Non considerare una lesione causata dall'aerografo come un'innocuo taglietto. In caso di lesioni alla pelle causate da vernici o solventi, consultare immediatamente un medico per una rapida e competente medicazione. Informare il medico sul tipo di sostanza impiegata o sul tipo di solvente utilizzato.

2

Prima di mettere in funzione l'apparecchio, rispettare i seguenti punti nelle istruzioni d'uso:

1. **Non è concesso l'impiego di apparecchi che non siano in ordine dal punto di vista tecnico.**
2. **Attivare il dispositivo di sicurezza dell'aerografo WAGNER con la leva che si trova vicino alla staffa a grilletto.**
3. **Assicurarsi del collegamento alla messa a terra. La presa di corrente deve essere munita di un contatto di protezione per la messa a terra in conformità alle norme in materia.**
4. **Verificare la pressione di esercizio massima ammissibile del tubo flessibile e dell'aerografo.**
5. **Verificare che tutte le parti di collegamento siano ermetiche.**

3

Devono inoltre essere rigorosamente rispettate le istruzioni del costruttore per una regolare pulizia e manutenzione dell'apparecchio. Prima di iniziare un lavoro e durante ogni pausa di lavoro, osservare i punti seguenti:

1. **Scaricare la pressione dall'aerografo e dal tubo.**
2. **Attivare il dispositivo di sicurezza dell'aerografo WAGNER con la leva che si trova vicino alla staffa a grilletto.**
3. **Spegnere l'apparecchio.**

Abbiate cura della sicurezza!

Indice

		Pagina
1.	**Norme di sicurezza per il sistema di spruzzatura Airless**	92/93
2.	**Panoramica sull'impiego**	93
2.1	Campi di applicazione	93
2.2	Materiali di copertura	94
3.	**Descrizione dell'apparecchio**	94
3.1	Metodo Airless	94
3.2	Funzionamento dell'apparecchio	95
3.3	Leggenda della figura illustrativa apparecchi HC	96
3.4	Figura illustrativa apparecchi HC	97
3.5	Dati tecnici	98
3.6	Trasporto	99
3.7	Trasporto con un veicolo	99
3.8	Trasporto con gru	100
4.	**Messa in servizio**	100
4.1	Dispositivo di rotazione della pompa di mandata del materiale	100/101
4.2	Modifica della posizione della pompa di mandata del materiale	101
4.3	Tubo flessibile ad alta pressione, aerografo ed olio distaccante	102
4.4	Allaciamento alla rete elettrica	102
4.5	Prima messa in servizio: rimozione della sostanza conservante	102/103
4.6	Messa in servizio dell'apparecchio con materiale di copertura	103
5.	**Tecnica di spruzzatura**	103
6.	**Trattamento del tubo flessibile ad alta pressione**	104
6.1	Tubo flessibile ad alta pressione	104
7.	**Interruzione del lavoro**	104
8.	**Pulizia dell'apparecchio (messa fuori servizio)**	104
8.1	Pulizia dell'esterno dell'apparecchio	104
8.2	Filtro di aspirazione per HC 35 E	105
8.3	Pulizia del filtro ad alta pressione	105
8.4	Pulizia dell'aerografo Airless	106
9.	**Eliminazione di anomalie**	106
9.1	Motore elettrico	106
9.2	Motore idraulico	106/107
9.3	Pompa di mandata del materiale	107/108

		Pagina
10.	**Manutenzione**	108
10.1	Manutenzione generale	108
10.2	Controllo del livello dell'olio nel serbatoio dell'olio idraulico	108/109
10.3	Cambio dell'olio e del filtro, della pompa dell'olio idraulico	109
10.4	Tubo flessibile ad alta pressione	109
11.	**Equipaggiamento standard apparecchi HC**	110
12.	**Accessori e ricambi**	110
12.1	Accessori per apparecchi HC	110/111
	Figura degli accessori apparecchi HC	120
12.2	Elenco dei ricambi pompa di mandata del materiale HC 35 E	111
	Figura dei ricambi pompa di mandata del materiale HC 35 E	121
12.3	Elenco dei ricambi pompa di mandata del materiale HC 45 E • HC 45 E-SSP • HC 55 E • HC 55 E-SSP	112
	Figura dei ricambi pompa di mandata del materiale HC 45 E • HC 45 E-SSP • HC 55 E • HC 55 E-SSP	121
12.4	Elenco dei ricambi valvola di mandata HC 45 E-SSP • HC 55 E-SSP	112
	Figura dei ricambi valvola di mandata HC 45 E-SSP • HC 55 E-SSP	122
12.5	Elenco dei ricambi filtro ad alta pressione	113
	Figura dei ricambi filtro ad alta pressione	123
12.6	Elenco dei ricambi sistema idraulico	114
	Figura dei ricambi sistema idraulico	124
12.7	Elenco dei ricambi sistema azionamento con motore elettrico	115
	Figura dei ricambi sistema azionamento con motore elettrico	125
12.8	Elenco dei ricambio carrello	116
	Figura dei ricambio carrello	126
13.	**Appendice**	117
13.1	**Scelta dell'ugello**	117
13.2	Manutenzione e pulizia di ugelli Airless di metallo duro	117
13.3	Accessori dell'aerografo	117
13.4	**Tabella degli ugelli Airless**	118
Punti vendita ed assistenza technica		119
Avvertenza importante sulla responsabilià civile del produttore		128
Dichiarazione di garanzia		128
CE Dichiarazione di conformità		129

1. Norme di sicurezza per il sistema di spruzzatura Airless

Osservare le norme di sicurezza locali!

Per l'uso sicuro di apparecchi per la spruzzatura Airless ad alta pressione occorre rispettare le seguenti norme di sicurezza.

● Punto di infiammabilità

Pericolo

Si devono spruzzare soltanto materiali di copertura con un punto di infiammabilità uguale o maggiore a 21 °C senza ulteriore riscaldamento.

Il punto di infiammabilità è il minimo valore di temperatura a cui dal materiale di copertura si sviluppano vapori. Questi vapori sono sufficienti a formare una miscela infiammabile con l'aria presente nell'ambiente in cui si trova il materiale di copertura.

● Protezione antideflagrante

Pericolo

Non è consentito usare l'apparecchio in luoghi che rientrano nella normativa sulla protezione antideflagrante.

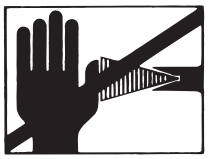
● Pericolo di esplosione e di incendio in lavori di spruzzatura in presenza di fonti di accensione

Pericolo

Durante la spruzzatura non deve essere presente nessun tipo di fonte di accensione, ad esempio fiamme libere, fumare sigarette, sigari, pipe, scintille, fili incandescenti, superfici ad alta temperatura, ecc.

● Pericolo di lesioni dovuto al getto di materiale

Pericolo



Attenzione: pericolo di lesioni causate da iniezione!

Non puntare mai l'aerografo su se stessi, su altre persone o su animali.

Non usare mai l'aerografo senza la protezione contro il contatto.

Il getto di materiale non deve mai venire a contatto con parti del corpo.
Le alte pressioni di spruzzatura degli aerografi Airless possono causare lesioni molto pericolose. In caso di contatto con il getto, quest'ultimo può iniettare materiale attraverso la pelle. Non considerare una lesione causata dall'aerografo come un'innocuo taglietto. In caso di lesioni alla pelle causate da vernici o solventi, consultare immediatamente un medico per una rapida e competente medicazione. Informare il medico sul tipo di sostanza impiegata o sul tipo di solvente utilizzato.

● Inserire la sicura dell'aerografo per evitare un azionamento involontario

Durante il montaggio e lo smontaggio dell'ugello e prima delle interruzioni di lavoro occorre inserire sempre la sicura dell'aerografo.

● Contraccolpo dell'aerografo

Pericolo

Se la pressione di esercizio è elevata, l'azionamento del grilletto provoca un contraccolpo la cui forza può raggiungere un'intensità di 15 N. Se non si è preparati a compensare questo contraccolpo, la mano può essere scagliata violentemente indietro e si può perdere l'equilibrio, provocando lesioni anche serie.

● Maschera respiratoria per la protezione da vapori di solvente

Durante il lavoro di spruzzatura indossare una maschera respiratoria.
All'operatore va messa a disposizione una maschera respiratoria.

● Prevenzione di malattie professionali

Allo scopo di proteggere la pelle sono necessari indumenti di sicurezza, guanti ed eventualmente una crema protettiva dell'epidermide.
Osservare le norme dei produttori dei materiali di copertura, dei solventi e dei detergenti nella preparazione, lavorazione e pulizia dell'apparecchio.

● Pressione di esercizio massima

La pressione di esercizio massima ammissibile dell' aerografo, degli accessori dell'aerografo e del tubo flessibile ad alta pressione non deve assumere valori maggiori di quello 228 bar (22,8 MPa) indicato sulla targhetta dell'apparecchio quale valore massimo ammissibile della pressione di esercizio.

● Tubo flessibile ad alta pressione (avvertenza di sicurezza)

L'accumulo di cariche elettrostatiche sull'aerografo e sul tubo flessibile ad alta pressione viene scaricato attraverso il tubo flessibile ad alta pressione stesso. Pertanto la resistenza elettrica tra i raccordi del tubo flessibile ad alta pressione deve avere un valore minore o uguale ad 1 MΩ.

Per ragioni di funzionalità, sicurezza e durata dell'apparecchio occorre utilizzare esclusivamente tubi flessibili ad alta pressione originale WAGNER.

● Cariche elettrostatiche (generazione di scintille o di fiamme)

Pericolo

A causa dell'elevata velocità di flusso del materiale di copertura durante la spruzzatura, in circostanze particolari sull'apparecchio si possono accumulare cariche elettrostatiche. In fase di scarica, queste cariche elettriche possono causare la formazione di scintille o fiamme. Durante l'installazione elettrica è pertanto necessario collegare correttamente a terra l'apparecchio. La presa di corrente deve essere munita di un contatto di protezione per la messa a terra in conformità alle norme in materia.

● Apparecchio utilizzato in cantieri

Collegamento alla rete elettrica solo tramite un punto di alimentazione a parte, ad esempio per mezzo di un interruttore di sicurezza per correnti di guasto con INF ≤ 30 mA.

● Ventilazione nei lavori di spruzzatura in ambienti chiusi

Occorre garantire una sufficiente ventilazione per eliminare i vapori di solvente.

● Dispositivi di aspirazione

Tali dispositivi vanno installati dal titolare dell'apparecchio in conformità alle norme locali.

● Messa a terra dell'oggetto da rivestire

L'oggetto da rivestire deve essere collegato a terra.

● Pulizia dell'apparecchio con solvente

Pericolo

Nella pulizia dell'apparecchio con solvente non si deve spruzzare o pompare in un recipiente con una piccola apertura (cocchiume). Pericolo dovuto alla formazione di una miscela esplosiva gas/aria. Il recipiente deve essere collegato a terra.

● Pulizia dell'apparecchio

Pericolo

Pericolo di cortocircuito dovuto alla penetrazione di acqua!

Non pulire mai l'apparecchio con unità a getto liquido o a getto di vapore ad alta pressione.

● Lavori o riparazioni sull'equipaggiamento elettrico

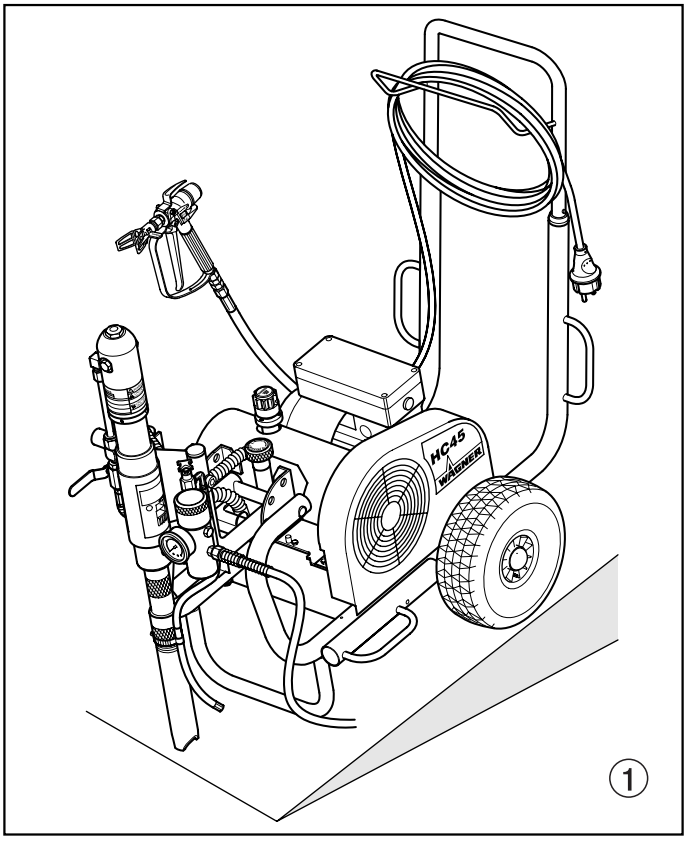
Far eseguire questi lavori solo da un elettricista. Non ci assumiamo nessuna responsabilità di un'installazione irregolare o scorretta.

● Lavori su componenti elettrici

Prima di iniziare qualsiasi lavoro staccare la spina elettrica dalla presa di corrente.

● Installazione su un terreno non piano

Il lato anteriore dell'apparecchio deve essere rivolto verso il basso per evitare che l'apparecchio scivoli via.



2. Panoramica sull'impiego

2.1 Campi di applicazione

Applicazione di primer e di ultima mano di superfici di grandi dimensioni, sigillatura, impregnamento, risanamento di edifici, protezione e rinnovamento di facciate, protezione antiruggine e di strutture, rivestimento di tetti, sigillatura di tetti, risanamento di calcestruzzo e protezione anticorrosione pesante.

Esempi di oggetti che possono essere trattati

Grandi cantieri, costruzioni sotto il livello del suolo, torri di raffreddamento, ponti, impianti di depurazione e tettoie piane.

2.2 Materiali di copertura

Materiali di copertura lavorabili

Nella scelta dei materiali di copertura prestare attenzione alla qualità Airless.

Vernici e lacche idrosolubili ed a base di solventi, primer e riempitivi, vernici sintetiche, vernici acriliche, vernici epossidiche, vernici latex, vernici di reazione, vernici a dispersione, materiali antincendio ed a strato spesso, vernici alla polvere di zinco e ferro, stucco a spruzzo Airless, adesivi spruzzabili e sostanze di copertura simili al bitume.

La lavorazione di altri materiali di copertura è consentita solo dietro autorizzazione della ditta WAGNER.

HC 45 E-SSP

Con accessori adatti, in particolare per la lavorazione di stucco a spruzzo Airless.

HC 55 E-SSP

Particolarmente adatto per la lavorazione di stucco a spruzzo Airless direttamente dal contenitore (vedi gli accessori).

Filtraggio

Nonostante il filtro ad alta pressione, in generale si suggerisce di prefiltrare il materiale di copertura.

Mescolare bene il materiale di copertura prima di iniziare a lavorare.

Attenzione: *nel mescolamento con apparecchi azionati a motore fare attenzione a non introdurre bolle d'aria nel materiale. Le bolle d'aria disturbano durante la spruzzatura e possono causare perfino interruzioni del funzionamento.*

Viscosità

Con gli apparecchi è possibile lavorare materiali di copertura ad alta viscosità.

Se i materiali di copertura ad alta viscosità non possono essere aspirati, occorre diluirli secondo le indicazioni del produttore.

Materiale di copertura a due componenti

Il tempo di passivazione previsto deve essere scrupolosamente rispettato. Durante questo periodo l'impianto deve essere lavato e pulito con cura usando un detergente adatto.

Materiali di copertura con pigmenti a spigoli taglienti

Tali materiali esercitano una forte azione abrasiva su valvole, tubo flessibile ad alta pressione, aerografo e ugello, riducendo notevolmente la durata di tali componenti.

3. Descrizione dell'apparecchio

3.1 Metodo Airless

I campi principali di applicazione sono spessi strati di materiale di copertura ad alta viscosità da applicare su superfici di grandi dimensioni con alto consumo di materiale.

Una pompa a pistone aspira il materiale di copertura e lo manda sotto pressione all'ugello. Pressato attraverso l'ugello ad una pressione massima di 228 bar (22,8 MPa), il materiale di copertura viene nebulizzato. Questa elevata pressione produce una nebulizzazione finissima del materiale di copertura.

Poiché in questo sistema non si usa aria di nebulizzazione, il metodo applicato viene chiamato AIRLESS (senz'aria).

Questo tipo di spruzzatura offre i vantaggi di una nebulizzazione finissima, bassa formazione di nebbia di materiale e superfici lisce e prive di bollicine. A questi vantaggi vanno aggiunte l'alta velocità di lavorazione e la grande maneggevolezza del sistema.

3.2 Funzionamento dell'apparecchio

Per capire meglio il funzionamento dell'apparecchio viene fornita una breve descrizione della sua struttura tecnica.

Il WAGNER HC 35 E • 45 E • 55 E sono apparecchi di verniciatura a spruzzo ad alta pressione azionati da motore elettrico.

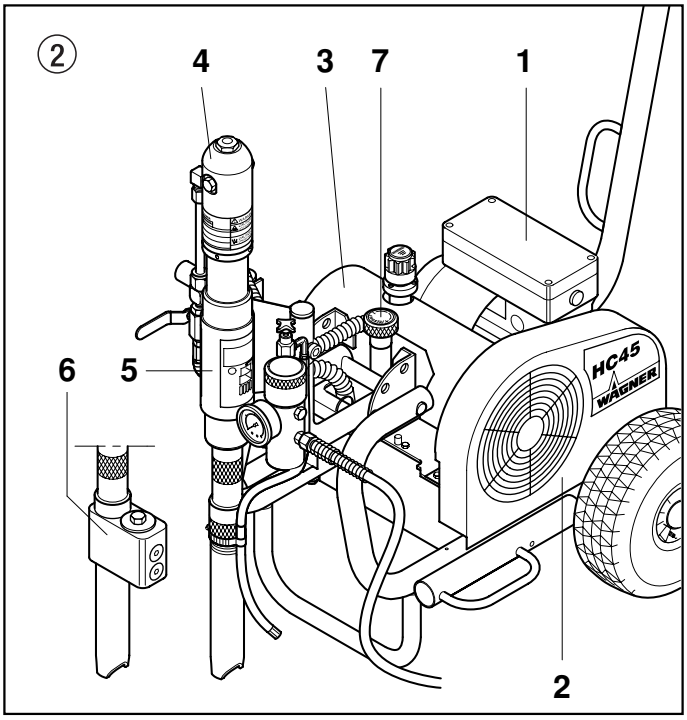
Il motore elettrico (fig. 2, pos. 1) aziona la pompa idraulica (3) per mezzo di una cinghia trapezoidale sotto il carter (2). L'olio idraulico fluisce nel motore idraulico (4) azionando il pistone nella pompa di mandata del materiale (5).

Negli apparecchi HC 45 E-SSP e HC 55 E-SSP, il pistone nella pompa di mandata del materiale azione una valvola di mandata (6), la quale alimenta il sistema con materiali di copertura di viscosità molto grande.

Il movimento verso l'alto del pistone fa aprire automaticamente la valvola di entrata. Il movimento verso il basso del pistone fa aprire la valvola di scarico.

Il materiale di copertura fluisce sotto alta pressione attraverso il tubo flessibile verso l'aerografo. Alla fuoriuscita dall'ugello, il materiale di copertura nebulizza.

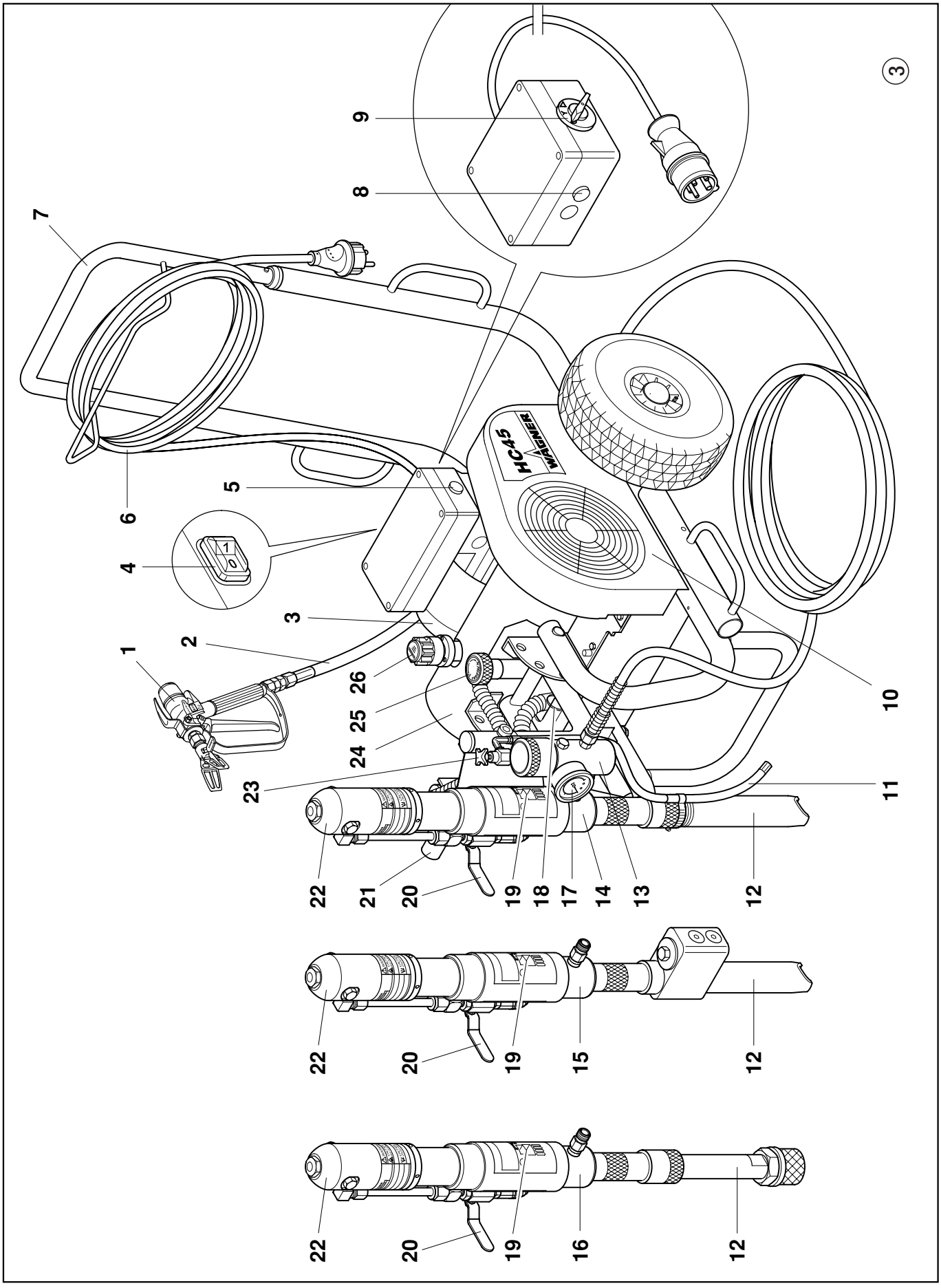
La valvola regolatrice della pressione (7) regola la portata e la pressione di esercizio del materiale di copertura.



3.3 Leggenda della figura illustrativa apparecchi HC

1 Aerografo
2 Tubo flessibile ad alta pressione
3 Motore elettrico
4 Interruttore ON/OFF (230 V)
5 Lampada spia segnalante lo stato di „pronto“ HC 35 E, HC 45 E, HC 45 E-SSP
6 Cavo di alimentazione elettrica
7 Manubrio estraibile
8 Lampada spia segnalante lo stato di „pronto“ HC 55 E, HC 55 E-SSP
9 Interrutore ON/OFF (400 V) HC 55 E, HC 55 E-SSP
10 Cinghia trapezoidale sotto il carter
11 Tubo flessibile di ritorno
12 Tubo di aspirazione
13 Filtro ad alta pressione
14 Pompa di mandata del materiale HC 45 E, HC 55 E
15 Pompa di mandata del materiale HC 45 E-SSP, HC 55 E-SSP
16 Pompa di mandata del materiale HC 35 E
17 Manometro
18 Spina di arresto il dispositivo di rotazione
19 Apertura di rifornimento dell'olio distaccante (l'olio distaccante impedisce l'eccessiva usura delle guarnizioni)
20 Rubinetto posizione orizzontale della leva – motore idraulico spento
Posizione verticale della leva – motore idraulico acceso
21 Impugnatura per spostare la pompa di mandata del materiale
22 Motore idraulico
23 Pulsante della valvola di sfiato
Rotazione verso sinistra: circolazione
Rotazione verso destra: spruzzatura
24 Pompa dell'olio idraulico
25 Manopola regolazione della pressione
26 Astina di livello

3.4 Figura illustrativa apparecchi HC



3.5 Dati tecnici

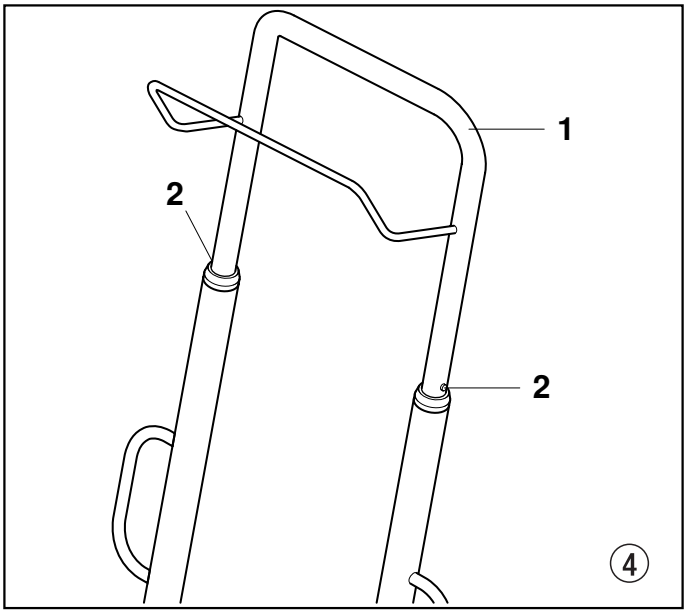
	HC 35 E	HC 45 E	HC 45 E-SSP	HC 55 E	HC 55 E-SSP
Tensione					
230 V~, 50 Hz:	✲	✲	✲		
400 V, 50 Hz, V3~:				✲	✲
Fusibile					
16 A:	✲	✲	✲	✲	✲
Cavo di alimentazione elettrica					
3 x 2,5 mm^2 – 6 m:	✲	✲	✲		
5 x 2,5 mm^2 – 6 m:				✲	✲
Potenza assorbita					
3,1 kW:	✲	✲	✲		
5,5 kW:				✲	✲
Pressione di esercizio max.					
228 bar (22,8 MPa):	✲	✲	✲	✲	✲
Portata massima					
5,5 l/min:	✲				
6,6 l/min:		✲	✲		
10 l/min:				✲	✲
Portata a 120 bar (12 MPa) con acqua					
4,8 l/min:	✲				
5,2 l/min:		✲	✲		
10 l/min:				✲	✲
Dimensioni max. dell'ugello con un aerografo					
0,043 inch (pollici) – 1,10 mm:	✲				
0,052 inch (pollici) – 1,30 mm:		✲	✲		
0,056 inch (pollici) – 1,42 mm:				✲	✲
Temperatura del materiale di copertura max.					
43° C:	✲	✲	✲	✲	✲
Viscosità max.					
40.000 mPa·s:	✲				
50.000 mPa·s:		✲		✲	
65.000 mPa·s:			✲		✲
Cartuccia filtrante (equipaggiamento standard)					
5 maglie:	✲				
0 maglie:		✲	✲	✲	✲
Peso					
83 kg:	✲	✲			
84,5 kg:			✲		
100 kg:				✲	
103 kg:					✲
Quantità necessaria di olio idraulico					
4,7 l ESSO Nuto H 32:	✲	✲	✲	✲	✲
Pressione dei pneumatici max.					
2 bar (0,2 MPa):	✲	✲	✲	✲	✲
Tubo flessibile ad alta pressione speciale					
DN 10 mm, 15 m, filettatura di raccordo NPSM 3/8:	✲	✲			
DN 13 mm, 15 m, filettatura di raccordo NPSM 1/2:			✲	✲	✲
DN 19 mm, 15 m, filettatura di raccordo NPSM 3/4:			✲	✲	✲
Tubo flessibile a sferza					
DN 10 mm, 2,5 m, filettatura di raccordo NPSM 3/8:			✲	✲	✲
Dimensioni (lunghezza x larghezza x altezza)					
1160 x 955 x 655 mm:	✲				
1185 x 955 x 655 mm:		✲	✲		
1200 x 955 x 655 mm:				✲	✲
Livello di pressione max.					
77 dB (A):	✲				
80 dB (A):		✲	✲		
88 dB (A):				✲	✲

* Punto di misura: lateralmente all'apparecchio alla distanza di 1 m e ad 1,60 m dal suolo ad elevata impedenza acustica, pressione di esercizio 120 bar (12 MPa).

3.6 Trasporto

Spingere l'apparecchio.

Estrarre completamente il manubrio (fig. 4, pos. 1). Reinserire il manubrio – premere i pulsanti (2) sui tubolari e quindi inserire il manubrio.

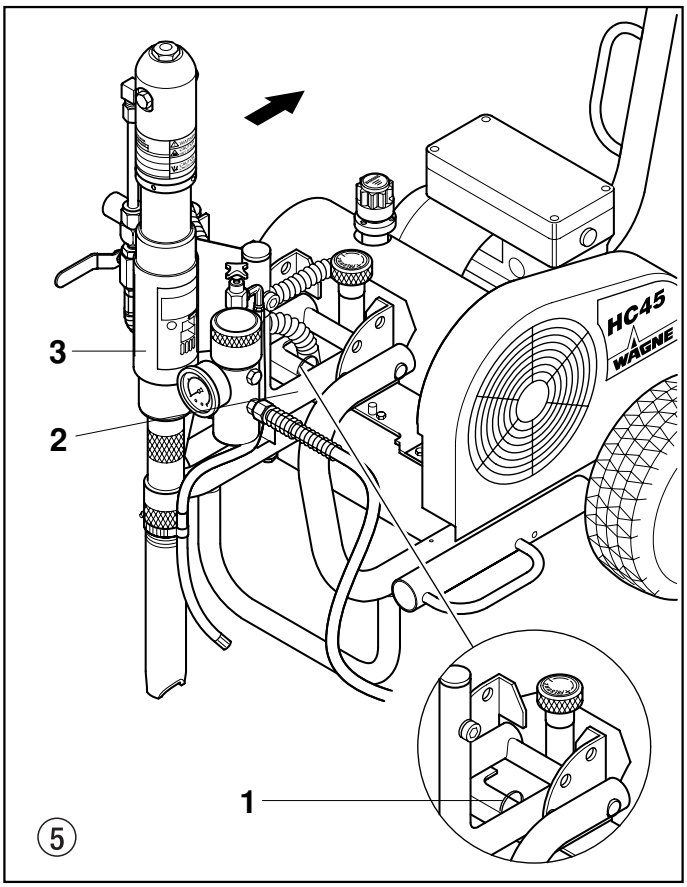


3.7 Trasporto con un veicolo

Estrarre la spina di arresto (fig. 5, pos. 1) nel dispositivo di rotozione (2) per la pompa di mandata del materiale (3) e portare quest'ultima in posizione orizzontale. Fare attenzione al fatto che la spina di arresto si innesti in posizione.

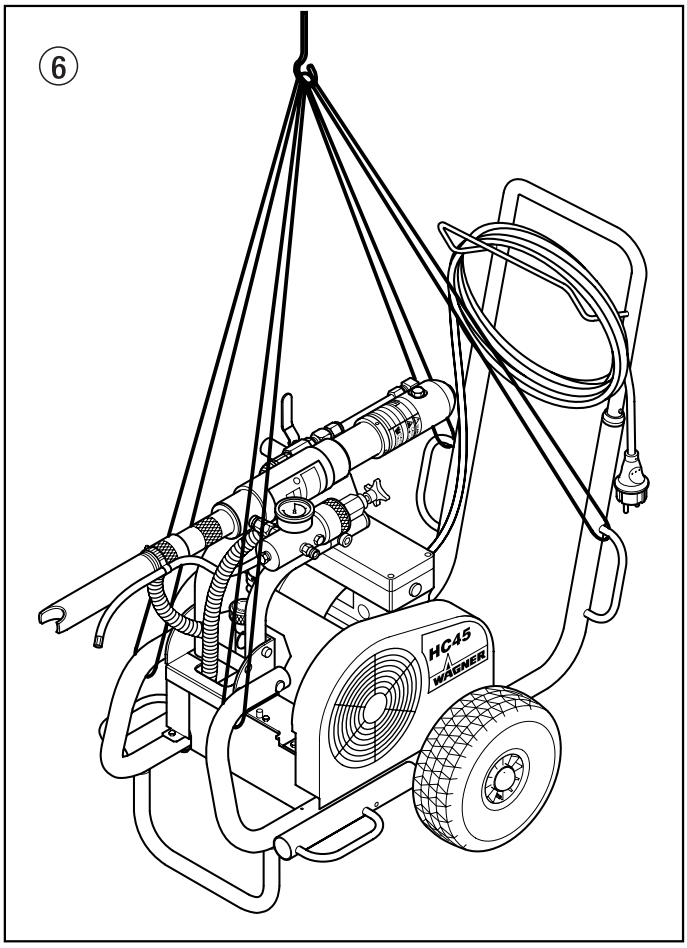
Avvolgere il tubo flessibile ad alta pressione sull'apposito sostegno del manubrio.

Bloccare l'apparecchio con elementi di fissaggio adatti.



3.8 Trasporto con gru

Punti di imbracatura dei nastri o delle funi, vedi fig. 6.



4. Messa in servizio

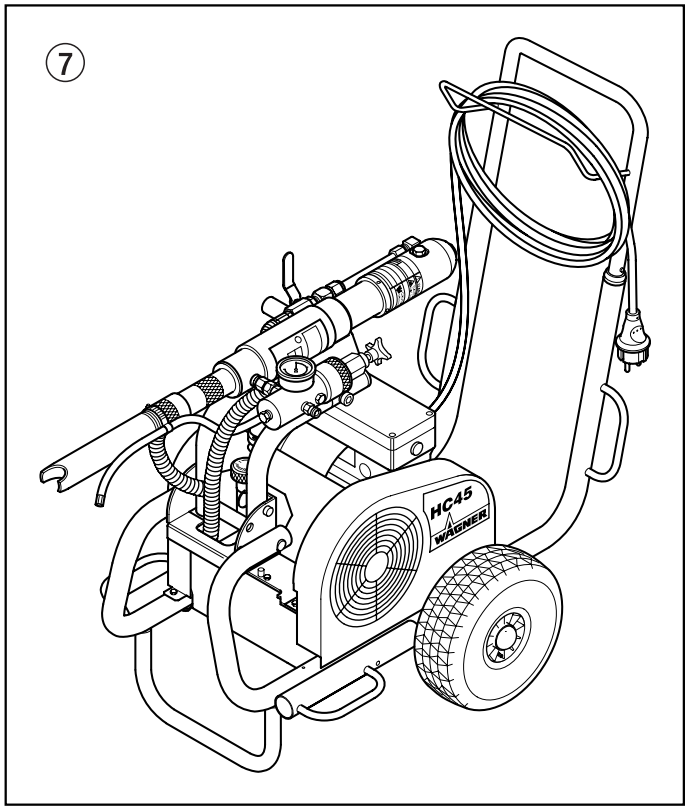
4.1 Dispositivo di rotazione della pompa di mandata del materiale

1. Posizione di trasporto (fig. 7)

Eseguire il trasporto dell'apparecchio solo con pompa di mandata del materiale in posizione orizzontale.

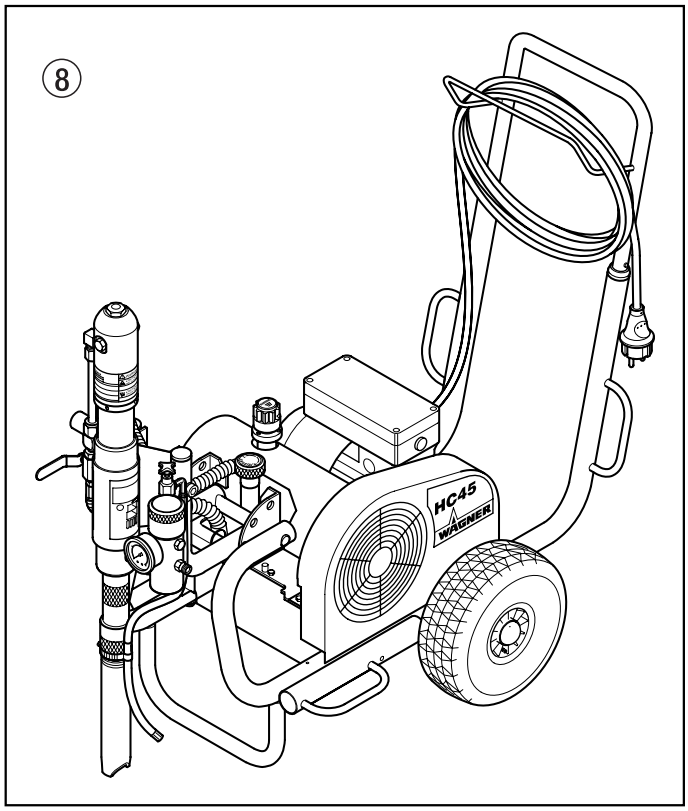
Ruotando la pompa di mandata del materiale in posizione orizzontale è anche possibile togliere la pompa di mandata del materiale dal serbatoio del materiale di copertura.

Fare attenzione al fatto che la spina di arresto si innesti in posizione.



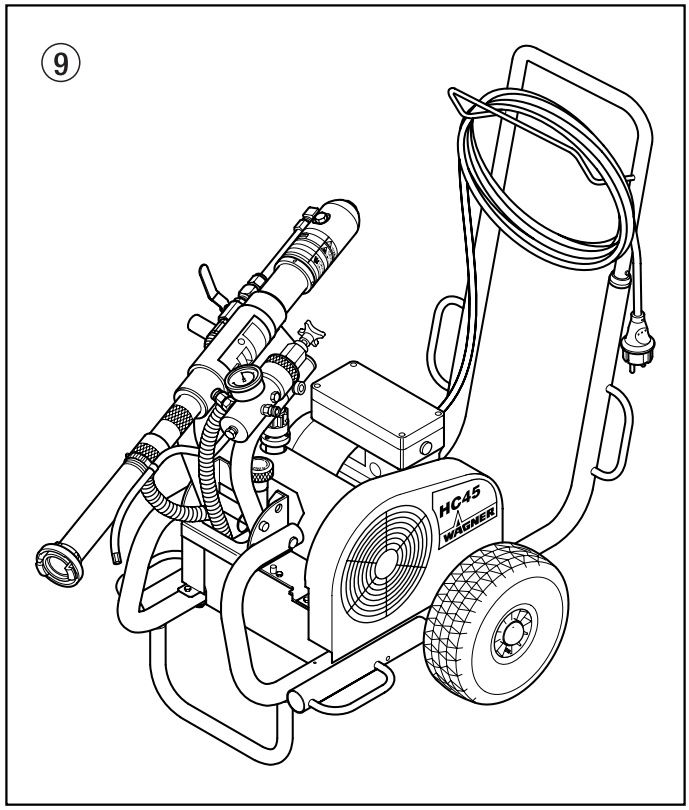
2.0 Posizione di lavoro I (fig. 8)

Ruotando la pompa di mandata del materiale in posizione verticale è possibile immergere la pompa di mandata del materiale nel serbatoio del materiale di copertura.



2.1 Posizione di lavoro II (fig. 9)

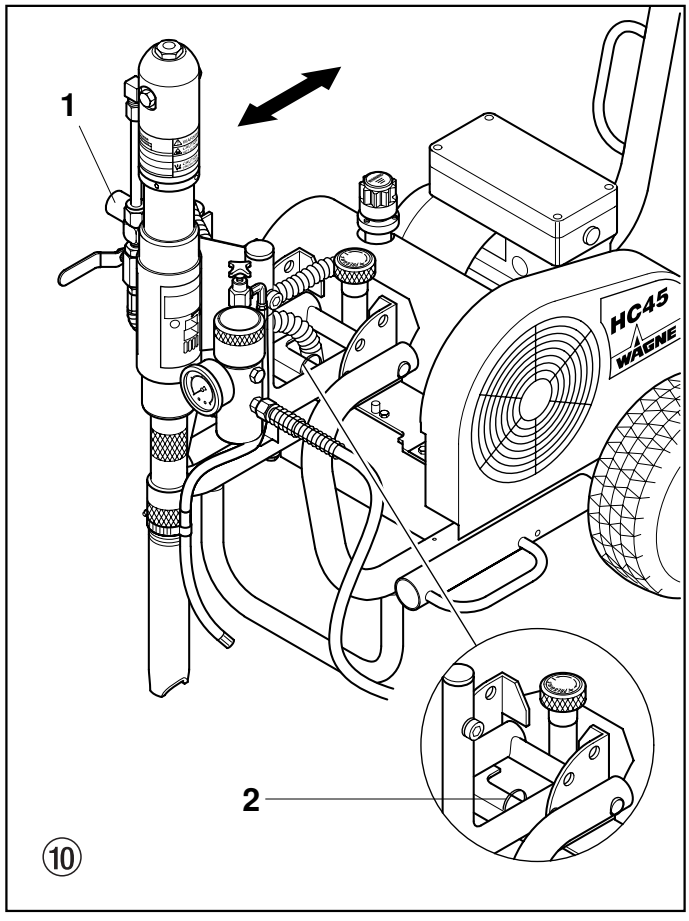
Ruotare la pompa di mandata del materiale in posizione inclinata quando si impiega il sistema di aspirazione a contenitore (accessori). In questa posizione sotto la pompa di mandata del materiale è presente uno spazio libero sufficiente.



4.2 Modifica della posizione della pompa di mandata del materiale

Pericolo di schiacciamento delle dita delle mani e dei piedi a causa delle parti mobili del dispositivo di rotazione

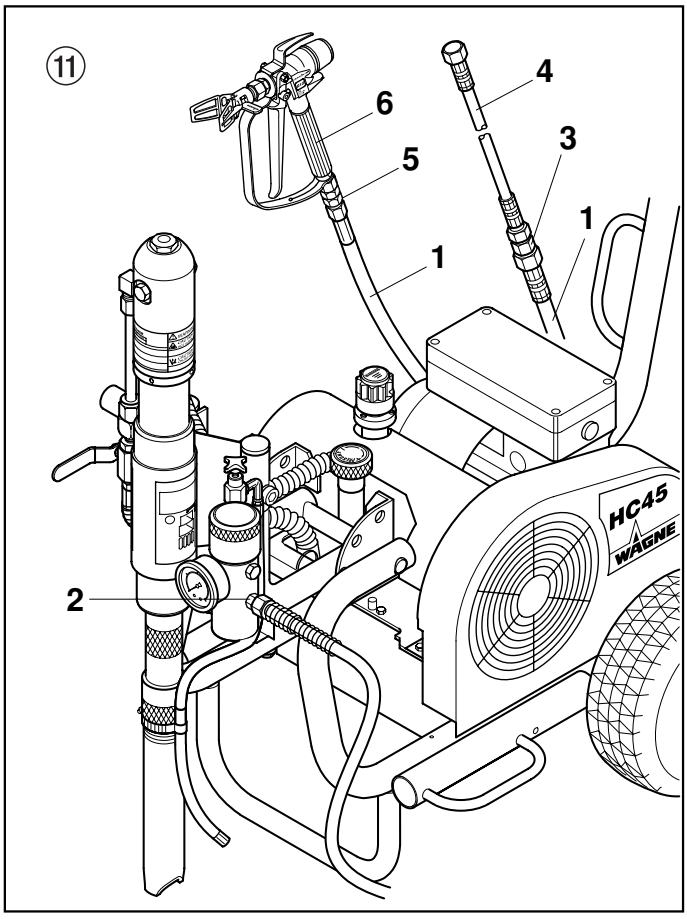
1. Con una mano afferrare l'impugnatura (fig. 10, pos. 1).
2. Con l'altra mano tirare la spina di arresto (2).
3. Ruotare la pompa di mandata del materiale verso il basso o verso l'alto a seconda della posizione desiderata facendo reinnestare a scatto la spina di arresto (2) nella nuova posizione.



4.3 Tubo flessibile ad alta pressione, aerografo ed olio distaccante

1. Avvitare il tubo flessibile ad alta pressione (fig. 11, pos. 1) al relativo raccordo (2).
2 HC 45 E-SSP • HC 55 E e HC 55 E-SSP avvitare bocchettone doppio (3) nel tubo flessibile ad alta pressione.

   Avvitare la frusta a tubo flessibile (4).
3. Avvitare il bocchettone di transizione (5) all'aerografo (6).
4. Avvitare l'aerografo con ugello al tubo flessibile ad alta pressione o alla frusta a tubo flessibile (4) a seconda del modello.
5. Serrare a fondo il dado a risvolto sul tubo flessibile ad alta pressione e, a seconda del modello, anche sulla frusta a tubo flessibile per impedire la fuoriuscita del materiale di copertura.

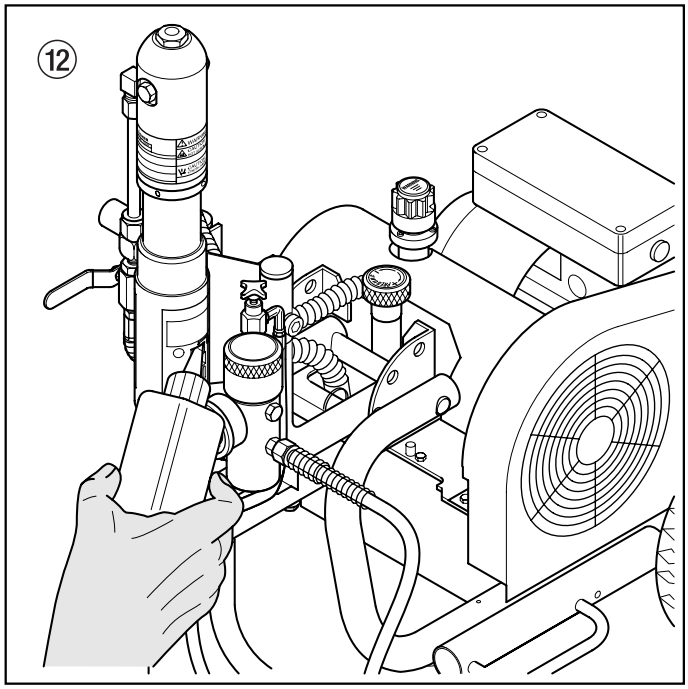


6.

Attenzione

L'olio distaccante impedisce l'usura eccessiva delle guarnizioni.

7. Rifornire con olio distaccante (fig. 12). Versare una quantità d'olio tale per cui l'olio distaccante non sgoccioli nel serbatoio del materiale di copertura.



4.4 Allacciamento alla rete elettrica

Attenzione

La presa di corrente deve essere munita di un contatto di protezione per la messa a terra in conformità alle norme in materia.

Prima dell'allacciamento alla rete elettrica occorre prestare attenzione al fatto che il valore della tensione di rete corrisponda a quello indicato sulla targhetta dell'apparecchio.

Inserendo la spina di collegamento in rete, la lampada spia verde si accende.

4.5 Prima messa in servizio: rimozione della sostanza conservante

1. Tirare la spina di arresto (fig. 13, pos. 1) e ruotare la pompa di mandata del materiale collocandola in un recipiente contenente un detergente adatto.
2. Ruotare completamente verso sinistra la manopola di regolazione della pressione (2) della pompa idraulica (riduzione della pressione).
3. Ruotare il pulsante della valvola di sfiato (3) per tre giri verso sinistra (↻ circolazione).
4. Accendere l'apparecchio.

   HC 35 E • HC 45 E • HC 45 E-SSP
   Collocare l'interruttore su 1 (ON).

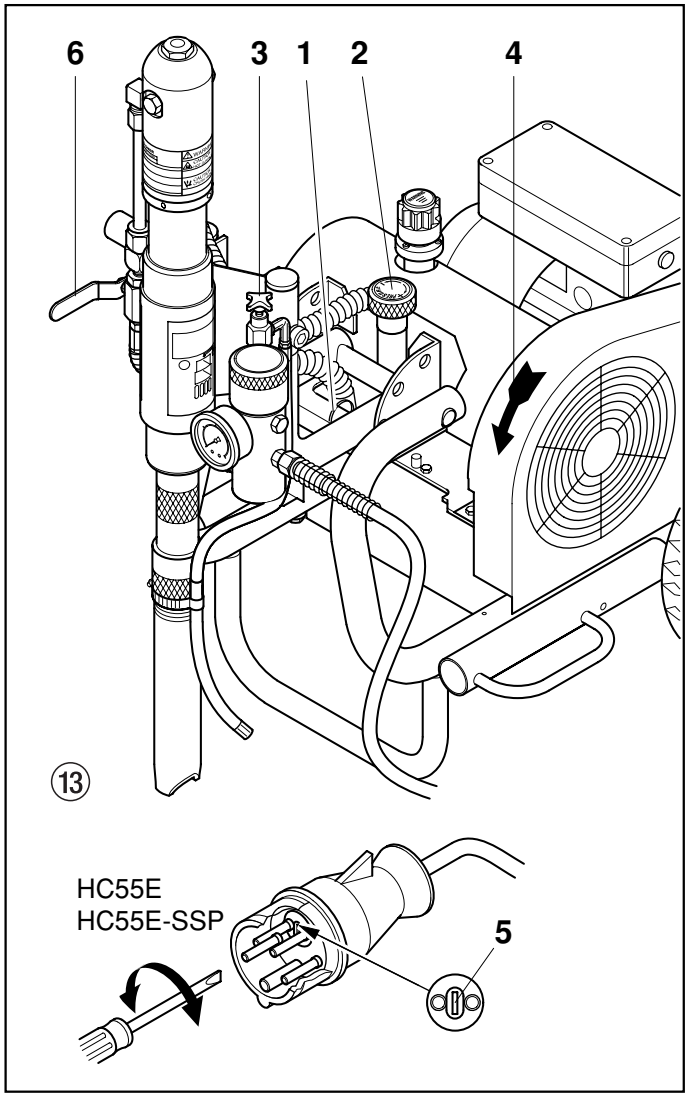
   HC 55 E • HC 55 E-SSP
   Collocare in un primo momento il bottone se Y e quindi su △ (ON).

   Il verso di rotazione della puleggia deve essere quello indicato dalla freccia (4) sul carter. Se la puleggia ruota in verso opposto a quello della freccia:

Spegnere l'apparecchio O (OFF). Estrarre la spina di rete e con un cacciavite ruotare di 180° il commutatore dei poli (5) nella spina di rete. Inserire di nuovo la spina di rete.

5. Rubinetto (6) della pompa di mandata del materiale - collocare la leva in posizione verticale - accendere il motore idraulico.

   L'olio idraulico fluisce nel motore idraulico della pompa di mandata del materiale.
6. Ruotare verso destra (aumento della pressione) la manopola di regolazione della pressione (2) fino ad osservare la fuoriuscita di detergente dal tubo flessibile di ritorno.
7. Ruotare verso destra il pulsante della valvola di sfiato (3) (spruzzatura).
8. Azionare il grilletto dell'aerografo.
9. Spruzzare il detergente in un recipiente di raccolta aperto.



4.6 Messa in servizio dell'apparecchio con materiale di copertura

1. Tirare la spina di arresto (fig. 13, pos. 1) e ruotare la pompa di mandata del materiale collocandola nel serbatoio del materiale di copertura.
2. Ruotare completamente verso sinistra la manopola di regolazione della pressione (2) della pompa idraulica (riduzione della pressione).
3. Ruotare il pulsante della valvola di sfiato (3) per tre giri verso sinistra (circolazione).
4. Accendere l'apparecchio.

   HC 35 E • HC 45 E • HC 45 E-SSP
   Collocare l'interruttore su 1 (ON).

   HC 55 E • HC 55 E-SSP
   Collocare in un primo momento il bottone se Y e quindi su △ (ON).

   Il verso di rotazione della puleggia deve essere quello indicato dalla freccia (4) sul carter. Se la puleggia ruota in verso opposto a quello della freccia:

   Spegnere l'apparecchio O (OFF). Estrarre la spina di rete e con un cacciavite ruotare di 180° il commutatore dei poli (5) nella spina di rete. Inserire di nuovo la spina di rete.
5. Rubinetto (6) della pompa di mandata del materiale - collocare la leva in posizione verticale - accendere il motore idraulico.

   L'olio idraulico fluisce nel motore idraulico della pompa di mandata del materiale.
6. Ruotare verso destra (aumento della pressione) la manopola di regolazione della pressione (2) fino ad osservare la fuoriuscita di materiale di copertura dal tubo flessibile di ritorno.
7. Ruotare verso destra il pulsante della valvola di sfiato (3) (spruzzatura).
8. Azionare il grilletto dell'aerografo e quindi regolare la pressione di esercizio desiderata con la manopola di regolazione della pressione (2).
9. L'apparecchio è ora pronto per la spruzzatura..

5. Tecnica di spruzzatura

Durante la spruzzatura condurre l'aerografo uniformemente. In caso contrario si ottiene una figura di spruzzatura irregolare. Eseguire il movimento di spruzzatura con il braccio e non con il polso. Mantenere una distanza di circa 30 cm tra l'aerografo e l'oggetto da rivestire. Il limite laterale del getto di materiale non deve essere troppo netto. Il bordo di spruzzatura deve dissolversi gradualmente, in modo da consentire una semplice sovrapposizione alla passata successiva. Condurre l'aerografo sempre parallelamente e ad un angolo di 90° rispetto alla superficie da spruzzare; in questo modo si forma la quantità minima di nebbia di vernice.

Se si verficano zone limite molto nette o strisce nel getto di spruzzatura, aumentare la pressione di esercizio o diluire il materiale di copertura.

6. Trattamento del tubo flessibile ad alta pressione

Evitare curve troppo strette o ad angolo vivo del tubo ad alta pressione; raggio di curvatura minimo circa 20 cm.

Proteggere il tubo da pressioni troppo elevate e da oggetti taglienti e da spigoli vivi.

Pericolo di lesioni causate da un tubo ad alta pressione che perde. Sostituire immediatamente un tubo ad alta pressione danneggiato.

Non riparare mai da soli un tubo ad alta pressione danneggiato!

6.1 Tubo flessibile ad alta pressione

L'apparecchio possiede un tubo flessibile ad alta pressione speciale adatto per pompe pistone.

Per ragioni di funzionalità, sicurezza e durata dell'apparecchio occorre utilizzare esclusivamente tubi flessibili ad alta pressione WAGNER.

7. Interruzione del lavoro

1. Chiudere il rubinetto sulla pompa di mandata del materiale - leva in posizione orizzontale.

   Il flusso di olio idraulico nel motore idraulico della pompa di mandata del materiale è interrotto.
2. Ruotare il pulsante della valvola di sfiato per tre giri verso sinistra (↻ circolazione).
3. Spegnere l'apparecchio O (OFF).
4. Azionare il grilletto dell'aerografo per depressurizzare il tubo flessibile ad alta pressione e l'aerografo.
5. Bloccare l'aerografo; vedi le istruzioni per l'uso dell' aerografo.
6. Se occorre pulire un ugello standard, vedi pag. 117, punto 13.2.

   Se è montato un ugello di modello diverso, procedere come descritto nelle relative istruzioni per l'uso.
7. Lasciare il tubo di aspirazione immerso nel materiale di copertura o immergerlo nel relativo detergente.

Se si usano materiali di copertura ad essiccazione rapida o a due componenti, l'apparecchio va pulito e lavato entro il tempo di passivazione usando un detergente adatto.

8. Pulizia dell'apparecchio (messa fuori servizio)

Un'accurata pulizia è la migliore garanzia per un corretto funzionamento dell'apparecchio. Al termine del lavoro di spruzzatura occorre pulire l'apparecchio. È necessario impedire che il materiale di copertura di essicchi e si incrosti all'interno dell'apparecchio.

Il detergente usato per la pulizia (usare solo solventi con punto di infiammabilità maggiore di 21 °C) deve essere compatibile con il materiale di copertura.

- **Bloccare l'aerografo;** vedi le istruzioni per l'uso dell'aerografo.

Pulire e smontare l'ugello.

Per l'ugello standard vedi pag. 117, punto 13.2.

Se è montato un ugello di modello diverso, procedere come descritto nelle relative istruzioni per l'uso.

1. Tirare la spina di arresto e ruotare la pompa di mandata del materiale estraendola dal serbatoio del materiale di copertura.
2. Azionare il grilletto dell'aerografo per pompare in un recipiente aperto il materiale di copertura rimasto nel tubo di aspirazione, nel tubo flessibile ad alta pressione e nell'aerografo.

Se il materiale di copertura contiene solventi occorre collegare a terra il recipiente.

Cautela! Non pompare né spruzzare in un recipiente con piccola apertura (cocchiume)!

Vedi le norme di sicurezza.

3. Tirare la spina di arresto e ruotare la pompa di mandata del materiale collocandola in un recipiente contenente un detergente adatto.
4. Ruotare il pulsante della valvola di sfiato per tre giri verso sinistra (↻ circolazione).
5. Pompare un detergente adatto facendolo circolare per qualche minuto.
6. Ruotare verso destra il pulsante della valvola di sfiato (↱ spruzzatura).
7. Pompare il detergente residuo in un recipiente aperto fino a svuotare completamente l'apparecchio.
8. Ruotare il pulsante della valvola di sfiato per tre giri verso sinistra (↻ circolazione).
9. Chiudere il rubinetto sulla pompa di mandata del materiale - leva in posizione orizzontale.
10. Spegnere l'apparecchio O (OFF).

8.1 Pulizia dell'esterno dell'apparecchio

Dapprima disinserire la spina di rete dalla presa di corrente.

Pericolo di cortocircuito dovuto alla penetrazione di acqua!

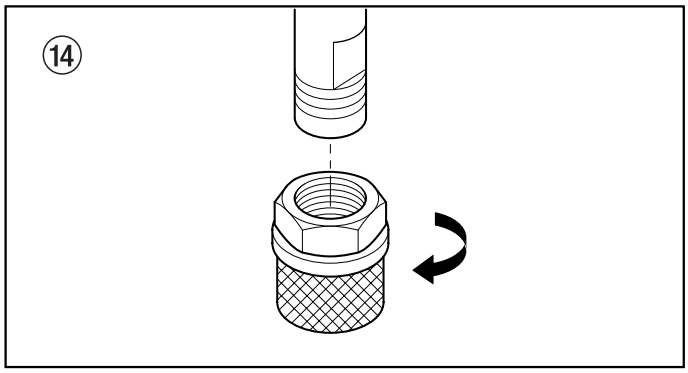
Non pulire mai l'apparecchio con unità a getto liquido o a getto di vapore ad alta pressione.

Pulire l'esterno dell'apparecchio con un panno imbevuto di un detergente adatto.

8.2 Filtro di aspirazione per HC 35 E

Un filtro di aspirazione pulito garantisce sempre la portata massima, una pressione di spruzzatura costante ed un funzionamento corretto dell’apparecchio.

– Svitare il filtro (fig. 14) dal tubo di aspirazione.
– Pulire o sostituire il filtro.
  Eseguire la pulizia con un pennello a setole dure e con un detergente adatto.



8.3 Pulizia del filtro ad alta pressione

Pulire regolarmente la cartuccia filtrante.

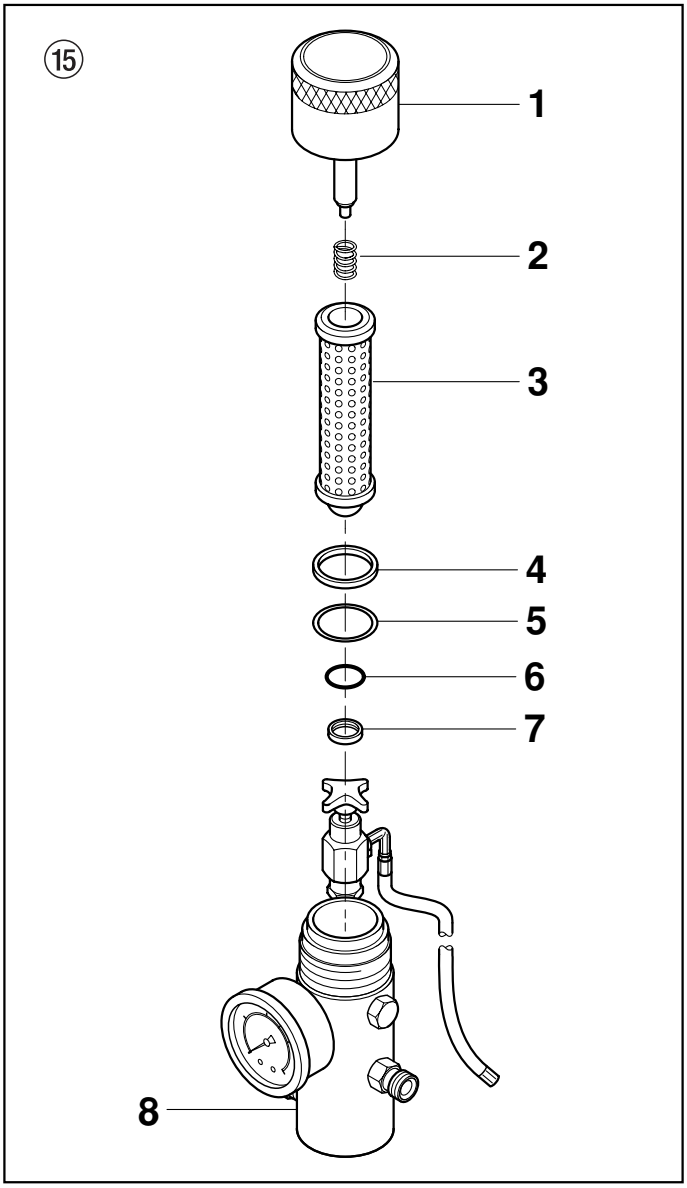
Un filtro ad alta pressione sporco o ostruito causa una cattiva figura di spruzzatura o l'ostruzione dell'ugello.

Smontaggio

1. Chiudere il rubinetto sulla pompa di mandata del materiale - leva in posizione orizzontale.
   Il flusso di olio idraulico nel motore idraulico della pompa di mandata del materiale è interrotto.
2. Ruotare il pulsante della valvola di sfiato per tre giri verso sinistra (↻ circolazione).
3. Spegnere l’apparecchio O (OFF).
4. Svitare il coperchio dell'alloggiamento (fig. 15, pos. 1).
5. Estrarre la cartuccia filtrante (3) dall'alloggiamento (8).
6. Pulire la molla di compressione (2) e la cartuccia filtrante (3) insieme alla sfera mediante un detergente adatto; pulire l'interno dell'alloggiamento (8) e del coperchio dell'alloggiamento (1).
7. Controllare se la sfera nella cartuccia filtrante (3) presenta segni di usura; se necessario sostituire la cartuccia filtrante.
8. Se la sfera nella cartuccia filtrante (3) è fortemente usurata, smontare l'O-Ring (6) e la sede della valvola (7). Eventualmente sostituire la sede della valvola, se usurata.
9. **Dopo averlo smontato, sostituire sempre l'O-Ring (6).**
10. Togliere la molla di compressione (2) dal coperchio dell'alloggiamento (1).
    Misurare la lunghezza della molla di compressione; se è minore di 19 mm, sostituire la molla di compressione.

Montaggio

1. Riapplicare la sede della valvola (7) nell'alloggiamento (8) con la superficie di appoggio della sfera rivolta verso l'alto.
2. Riapplicare l'O-Ring (6) nell'alloggiamento (8).
3. Applicare la cartuccia filtrante (3).
4. Applicare una sottile guarnizione (5) sul collare della filettatura sull'alloggiamento (8).
5. Collocare una guarnizione spessa (4) sulla guarnizione sottile (5).
6. Applicare la molla di compressione (2) sulla spina nel coperchio dell'alloggiamento (1).
7. Avvitare il coperchio dell'alloggiamento (1) e serrarlo a mano.



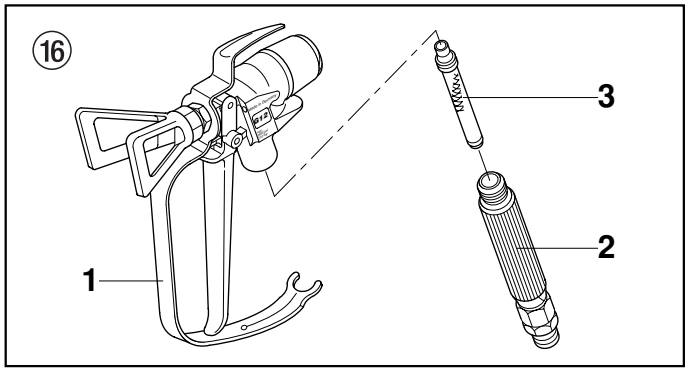
8.4 Pulizia dell'aerografo Airless

– Lavare l'aerografo Airless con un detergente adatto a bassa pressione di esercizio.
– Pulire accuratamente l'ugello con un detergente adatto assicurandosi di eliminare tutti i residui di materiale di copertura.
– Pulire accuratamente l'esterno dell'aerografo Airless.

Filtro innestabile dell'aerografo Airless

Smontaggio (fig. 16)

1. Tirare con forza in avanti la staffa di protezione (1).
2. Svitare l'impugnatura (2) dall'alloggiamento dell'aerografo. Estrarre il filtro innestabile (3).
3. Sostituire un filtro innestabile intasato o difettoso.



Montaggio

1. Inserire il filtro innestabile (3) con il cono più lungo nell'alloggiamento dell'aerografo.
2. Avvitare l'impugnatura (2) nell'alloggiamento dell'aerografo e serrare.
3. Innestare in posizione la staffa di protezione (1).

9. Eliminazione di anomalie

9.1 Motore elettrico

Tipo di anomalia	Possibile causa	Misura per eliminare l'anomalia
L'apparecchio non si mette in funzione	La lampada spia non segnala lo stato di „pronto".	
	Mancanza di tensione elettrica	Controllare la tensione di alimentazione
	In caso di sovraccarico, l'apparecchio si spegne automaticamente.	Dopo 2 – 3 minuti riaccendere l'apparecchio.
	L'apparecchio non si riaccende automaticamente.	
HC 55 E, HC 55 E-SSP (400 V) L'asta del pistone della pompa di mandata del materiale non si muove.	Verso di rotazione errato del motore elettrico.	Ruotare di 180° il commutatore dei poli nella spina di rete.

9.2 Motore idaulico

Tipo di anomalia	Possibile causa	Misura per eliminare l'anomalia
Il motore idraulico resta fermo in posizione inferiore.	La sede della valvola di scarico nella pompa di mandata del materiale è lenta.	Rubinetto sulla pompa di mandata del materiale - leva in posizione verticale. Svitare il tappo a vite in alto sul motore idraulico. Premere in basso la valvola di commutazione nel motore idraulico. Rimontare il tappo a vite. Accendere l'apparecchio. L'asta del pistone si muove verso l'alto e resta di nuovo ferma nella posizione inferiore. In questo caso, la causa dell'anomalia è la sede allentata della valvola di scarico.
		Far riparare dal servizio di assistenza Wagner.
	La valvola di commutazione nel motore idraulico si è inceppata o il dado esagonale superiore/inferiore sullo stelo della valvola si è allentato.	Far riparare dal servizio di assistenza Wagner.

Tipo di anomalia	Possibile causa	Misura per eliminare l'anomalia
Il motore idraulico resta fermo in posizione superiore.	La valvola di commutazione si è inceppata.	Far riparare dal servizio di assistenza Wagner.
	La molla di compressione sullo stelo della valvola si è spezzata.	Far riparare dal servizio di assistenza Wagner.
	La battuta della molla di compressione sullo stelo della valvola si è spezzata.	Far riparare dal servizio di assistenza Wagner.
	Aria all'interno del motore idraulico.	Ruotare in verso opposto la manopola regolazione della pressione. Spurgo a bassa pressione durante 5-10 minuti di funzionamento continuo. Non far funzionare a secco la pompa di mandata del materiale. Controllo dei punti di perdita: • Raccordi allentati sul serbatoio dell'olio idraulico. • Raccordi allentati sulla pompa dell'olio idraulico. • Raccordi allentati del tubo flessibile dell'olio idraulico. • Livello dell'olio insufficiente nel serbatoio idraulico.
	Aria all'interno della pompa di mandata del materiale.	Rubinetto sulla pompa di mandata del materiale - leva in posizione verticale. Svitare il tappo a vite in alto sul motore idraulico. Premere in basso la valvola di commutazione nel motore idraulico. Rimontare il tappo a vite. Accendere l'apparecchio. Evitare che la pompa di mandata del materiale aspiri aria.
Bassa pressione. L'asta del pistone compie normalmente la corsa verso il basso, ma la corsa verso l'alto non avviene correttamente. L'esterno del motore idraulico è ad una temperatura molto elevata.	Guarnizione difettosa del pistone del motore idraulico.	Far riparare dal servizio di assistenza Wagner.
	Asta del pistone spezzata.	Far riparare dal servizio di assistenza Wagner.
		Far riparare dal servizio di assistenza Wagner.
Bassa pressione. Durante la corsa verso l'alto e verso il basso, il motore idraulico assume una temperatura molto elevata.	O-Ring centrale della valvola di commutazione difettoso.	Sostituire.
	Le guarnizioni nella pompa di mandata del materiale sono usurate.	

9.3 Pompa di mandata del materiale

Tipo di anomalia	Possibile causa	Misura per eliminare l'anomalia
Mandata del materiale di copertura solo durante la corsa verso l'alto o l'asta del pistone si muove lentamente verso l'alto e rapidamente verso il basso.	La valvola di entrata perde a causa di impurità o di usura.	Pulire e controllare il corpo della valvola di entrata. Applicare la sfera e provare con acqua; se vi sono perdite, sostituire la sfera.
	La viscosità del materiale di copertura è eccessiva per poter essere aspirato.	Diluire conformemente alle istruzioni del produttore.
Mandata del materiale di copertura solo durante la corsa verso il basso o l'asta del pistone si muove lentamente verso il basso e rapidamente verso l'alto.	La valvola di scarico perde.	Smontare e controllare la sede della valvola di scarico. Applicare la sfera e provare con acqua; se vi sono perdite, sostituire la sfera.
	La guarnizione inferiore è usurata.	Sostituire.

Tipo di anomalia	Possibile causa	Misura per eliminare l'anomalia
L'asta del pistone si muove rapidamente verso l'alto e verso il basso.	Il tubo di aspirazione sporge oltre il pelo libero del liquido ed aspira aria.	Rifornire con materiale di copertura
	La viscosità del materiale di copertura è eccessiva per poter essere aspirato.	Diluire il materiale di copertura conformemente alle istruzioni del produttore. Spurgare la pompa di mandata del materiale, ruotare verso sinistra il pulsante della valvola di sfiato (↻ circolazione).
	La sfera si è inceppata nel corpo della valvola di entrata.	Smontare il corpo della valvola di entrata, pulire la sfera e la sede della valvola.
L'asta del pistone si muove lentamente verso l'alto e verso il basso se l'aerografo è chiuso.	Raccordi allentati.	Controllare tutti i collegamenti tra la pompa di mandata del materiale e l'aerografo.
	La valvola di sfiato non è completamente chiusa.	Ruotare verso destra il pulsante della valvola di sfiato (spruzzatura).
	La valvola di sfiato è usurata.	Sostituire.
	La guarnizione inferiore è usurata.	Se le misure descritte non portano a risultati positivi, sostituire la guarnizione inferiore.
	La sfera nel corpo della valvola di entrata e la sfera nella sede della valvola di scarico non sigillano.	Smontare il corpo della valvola di entrata e la sede della valvola di scarico.
Pressione insufficiente sull'aerografo.	L'ugello è usurato.	Pulire le sfere e le sedi delle valvole.
	La cartuccia filtrante nel filtro ad alta pressione è ostruita.	Sostituire.
	La lunghezza del tubo flessibile ad alta pressione è eccessiva.	Pulire o sostituire la cartuccia filtrante. Ridurre la lunghezza.
L'asta del pistone si muove a scatti durante la corsa verso l'alto o verso il basso.	Il solvente ha fatto rigonfiare la guarnizione superiore.	Sostituire la guarnizione superiore.

10. Manutenzione

10.1 Manutenzione generale

L'apparecchio deve essere sottoposto a manutenzione una volta all'anno dal personale di assistenza WAGNER.

1. Controllare se i tubi flessibili ad alta pressione, il cavo di alimentazione elettrica e la spina sono danneggiati.
2. Controllare se la valvola di entrata e di scarico sono usurate.
3. Controllare il livello dell'olio nel serbatoio dell'olio idraulico.
4. Eventualmente cambiare l'olio.

10.2 Controllo del livello dell'olio nel serbatoio dell'olio idraulico

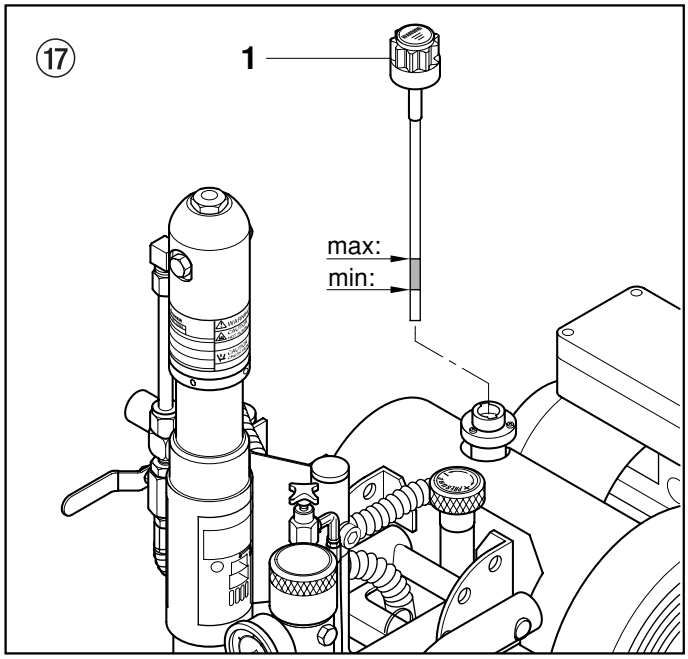
Controllare il livello dell'olio ogni giorno.

Spegnere l'apparecchio ⏚ (OFF).

Disinserire la spina di rete della presa di corrente.

Pericolo

1. Ruotare verso sinistra l'astina di livello (fig. 17, pos. 1) ed estrarre l'astina di livello.
2. Il livello dell'olio deve essere visibile tra le tacche (vedi le frecce) dell'astina di livello.
3. Se necessario rabboccare; tipo di olio: vedere il capitolo 10.3.



10.3 Cambio dell'olio e del filtro della pompa dell'olio idraulico

Eseguire il cambio dell'olio e del filtro dell'olio ogni 12 mesi.

Rischio ecologico

Non scaricare l'olio vecchio nella rete fognaria e non farlo penetrare nel terreno. Coloro che inquinano le acque sotterranee sono passibili di pena. L'olio vecchio viene restituito al rivenditore all'acquisto di nuovo olio idraulico.

Cambiare l'olio ad apparecchio caldo.

Pericolo

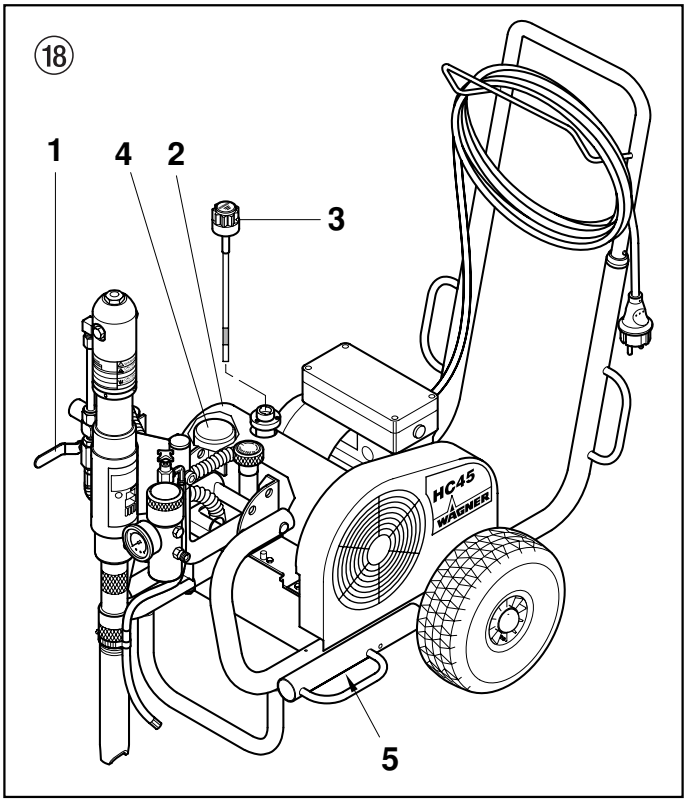
Spegnere l'apparecchio ⓪ (OFF).

Disinserire la spina di rete della presa di corrente.

1. Rubinetto (fig. 18, pos. 1) sulla pompa di mandata del materiale - leva in posizione verticale.
2. Svitare le viti sulla copertura (2) della pompa dell'olio idraulico e togliere la copertura.
3. Ruotare verso sinistra l'astina di livello (3) ed estrarla.
4. Svitare il filtro dell'olio (4) con una chiave a nastro e sistituirlo.
5. Svitare il tappo a vite (5) sotto il serbatoio dell'olio idraulico. Scaricare l'olio vecchio.
6. Riavvitare il tappo a vite.
7. **Rifornire con 4,7 litri di olio idraulico ESSO NUTO H 32.**

Durante l'operazione di rifornimento con olio, nel sistema idraulico può penetrare aria. Pertanto è necessario spurgare il sistema.

8. Far funzionare l'apparecchio a bassa pressione per almeno 5 minuti per consentire lo spurgo automatico del sistema idraulico.

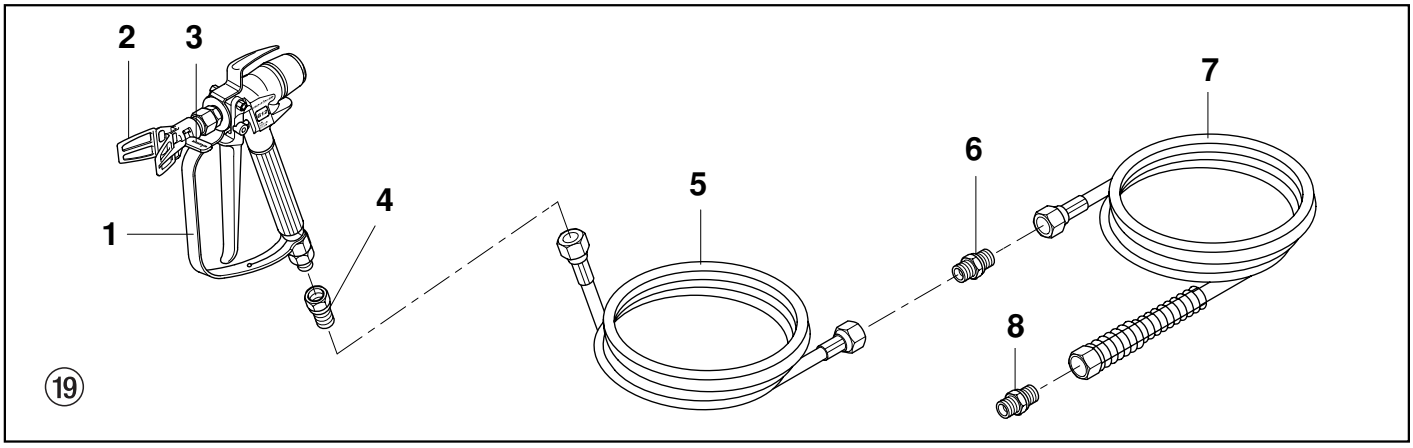


10.4 Tubo flessibile ad alta pressione

Controllare visivamente il tubo flessibile ad alta pressione verificando che non possieda crepe o tagli, in particolare sul tratto in prossimità del raccordo. I dadi a risvolto devono poter essere ruotati liberamente.

11. Equipaggiamento standard apparecchi HC

Pos.	HC 35 E N° ord.	HC 45 E N° ord.	HC 45 E-SSP N° ord.	HC 55 E N° ord.	HC 55 E-SSP N° ord.	Denominazione
1	0335 002	0335 002	————	————	————	Aerografo G 12
	————	————	0347 002	0347 002	0347 002	Aerografo G 15
2	1088 001	1088 001	1088 001	1088 001	1088 001	Supporto Tip Wagner
3	1088 427	1088 427	————	————	————	Ugello Tip Wagner 0,69 mm / 027 – 40°
			1088 433	1088 433	1088 433	Ugello Tip Wagner 0,83 mm / 033 – 40°
	————	————	1088 243	————	1088 243	Ugello Tip Wagner 1,10 mm / 043 – 20°
4	0097 204	0097 204	0097 204	0097 204	0097 204	Bocchettone di transizione M 16 x 1,5 – NPSM 3/8
	————	————	0349 256	0349 256	0349 256	Bocchettone di transizione M 16 x 1,5 – NPSM 1/2
5	————	————	9984 567	9984 567	9984 567	Tubo flessibile a sferza DN 10 mm, 2,5 m, NPSM 3/8
6	————	————	3203 026	3203 026	3203 026	Bocchettone doppio 3/8 – 1/2
	————	————	9985 783	9985 783	9985 783	Bocchettone doppio 3/8 – 3/4
	————	————	9985 782	9985 782	9985 782	Bocchettone doppio 1/2 – 3/4
7	9984 506	9984 506	————	————	————	Tubo flessibile ad alta pressione speciale DN 10 mm, 15 m, NPSM 3/8
	————	————	9984 568	9984 568	9984 568	Tubo flessibile ad alta pressione speciale DN 13 mm, 15 m, NPSM 1/2
	————	————	9984 571	9984 571	9984 571	Tubo flessibile ad alta pressione speciale DN 19 mm, 15 m, NPSM 3/4
8	————	————	9985 783	9985 783	9985 783	Boccettone di transizione 3/8 – 3/4 (filtro ad alta pressione)



12. Accessori e ricambi

12.1 Accessori per apparecchi HC

(figura degli accessori: vedi pag. 120)

Pos.	HC 35 E N° ord.	HC 45 E N° ord.	HC 45 E-SSP N° ord.	HC 55 E N° ord.	HC 55 E-SSP N° ord.	Denominazione
1	0096 004	0096 004	0096 004	0096 004	0096 004	Aerografo con prolunga da 30 cm
	0096 019	0096 019	0096 019	0096 019	0096 019	Aerografo con prolunga da 100 cm
	0096 005	0096 005	0096 005	0096 005	0096 005	Aerografo con prolunga da 150 cm
	0096 006	0096 006	0096 006	0096 006	0096 006	Aerografo con prolunga da 270 cm

Pos.	HC 35 E N° ord.	HC 45 E N° ord.	HC 45 E-SSP N° ord.	HC 55 E N° ord.	HC 55 E-SSP N° ord.	Denominazione
2	————	————	————	————	————	Tubi flessibili ad alta pressione e bocchettone di transizione; vedi il punto 11 „Equipaggiamento standard apparecchi HC“
3	0256 343	0256 343	————	————	————	Bocchettone doppio NPSM 3/8 (per la prolunga del tubo flessibile)
	————	————	3202 901	3202 901	3202 901	Bocchettone doppio 1/2 (per la prolunga del tubo flessibile)
	————	————	9985 781	9985 781	9985 781	Bocchettone doppio 3/4 (per la prolunga del tubo flessibile)
4	0268 905	0268 905	0268 905	0268 905	0268 905	Set di ugelli strutturati 4, 6, 8, 10 mm
5	0258 202	0258 202	0258 202	0258 202	0258 202	Testa di spruzzatura per stucchi Airless (struttura a chiazze) con favorimento ad aria
	0258 720	0258 720	0258 720	0258 720	0258 720	Set per strutture a chiazze: testa di spruzzatura, set di ugelli strutturati, ago per la pulizia degli ugelli e tubo flessibile dell’aria DN 9 mm, 15 m con attacco rapido (non in figura)
6	0345 010	0345 010	0345 010	0345 010	0345 010	Rullo Inline IR-100
7	————	0349 907	0349 907	0349 907	0349 907	Sistema di aspirazione a contenitore diametro del tubo flessibile 50 mm
	————	————	0349 908	————	0349 908	Sistema di aspirazione a contenitore diametro del tubo flessibile 75 mm per stucco a spruzzo Airless
8	————	0258 712	————	0258 712	————	Sistema a dispersione
9	————	0258 715	————	0258 715	————	Sistema a stucco
10	————	————	0349 910	————	0349 910	Recipiente – Spacspray (stucco)

12.2 Elenco dei ricambi pompa di mandata del materiale HC 35 E

(figura dei ricambi: vedi pag. 121)

Pos.	N° ord.	Denominazione
1	0349 473	Copertura (2)
2	0349 472	Vite (2)
3	0349 406*(**)	Anello a spirale
4	0349 506	Spina di collegamento
5	0349 612	Adattatore
6	0349 238*(**)	Guarnizione completa (2)
7	0349 498	Molla conica
8	0349 507*	Asta del pistone
9	0349 493	Piattello della molla
10	0349 505*(**)	Bussola
11	0349 504	Molla di compressione
13	0349 519*(**)	Sfera
14	0349 500	Sede della valvola di scarico
15	0349 503*(**)	O-ring (2)
16	0349 508*	Cilindro
17	0349 502*(**)	O-ring
18	0349 501	Guida della sfera
19	0349 509*(**)	Sfera
21	0349 518	Sede della valvola di entrata
22	0349 517	Tubo di aspirazione
23	0349 602	Filtro, 10 maglie
	0349 716*	Set di servizio pompa di mandata del materiale
	0349 717**	Set di servizio valvole e guarnizioni
	9992 504	Olio distaccante 250 ml (Mesamoll)

12.3 Elenco dei ricambi pompa di mandata del materiale HC 45 E • HC 45 E-SSP • HC 55 E • HC 55 E-SSP

(figura dei ricambi: vedi pag. 121)

Pos.	HC 45 E N° ord.	HC 45 E-SSP N° ord.	HC 55 E N° ord.	HC 55 E-SSP N° ord.	Denominazione
1	0349 473	0349 473	0349 473	0349 473	Copertura (2)
2	0349 472	0349 472	0349 472	0349 472	Vite (2)
3	0349 406*(**)	0349 406*(**)	0349 406*(**)	0349 406*(**)	Anello a spirale
4	0349 407	0349 407	0349 407	0349 407	Spina di collegamento
5	0349 612	0349 612	0349 612	0349 612	Adattatore
6	0349 409*(**)	0349 409*(**)	0349 409*(**)	0349 409*(**)	Guarnizione completa (2)
7	0349 410	0349 410	0349 410	0349 410	Molla conica
8	0349 596*	0349 596*	0349 411*	0349 411*	Asta del pistone
9	0349 412	0349 412	0349 412	0349 412	Bussola flangiata
10	0349 413	0349 413	0349 413	0349 413	Molla di compressione
11	0349 622	0349 622	0349 622*	0349 622*	Guida della sfera
12	0349 414*(**)	0349 414*(**)	0349 414*(**)	0349 414*(**)	Sfera
13	0349 634	0349 634	0349 634	0349 634	Sede della valvola di scarico
15	0349 408*(**)	0349 408*(**)	0349 408*(**)	0349 408*(**)	O-ring
16	0349 606*	0349 606*	0349 416*	0349 416*	Cilindro
17	0349 417*(**)	0349 417*(**)	0349 417*(**)	0349 417*(**)	O-ring
18	0349 597	————	0349 418	————	Guida della sfera
19	0349 419	————	0349 477*(**)	————	Sfera
20	0349 621	————	0349 420	————	Sede della valvola di entrata
21	0349 300	————	0349 300	————	Tubo di aspirazione
	0349 714*	0349 714*	0349 701*	0349 701*	Set di servizio pompa di mandata del materiale
	0349 715**	0349 715**	0349 702**	0349 702**	Set di servizio valvole e guarnizioni
	9992 504	9992 504	9992 504	9992 504	Olio distaccante 250 ml (Mesamoll)

12.4 Elenco dei ricambi valvola di mandata HC 45 E-SSP • HC 55 E-SSP

(figura dei ricambi: vedi pag. 122)

Pos.	N° ord.	Denominazione
1	0349 580	Tubo di aspirazione
2	9971 489	O-ring 47 x 2,5
3	9910 712*	Dado cieco (2)
4	0349 543*	Valvola di mandata
5	0349 544*	Disco della valvola di mandata
6	9920 311*	Rondella (2)
7	0349 545*	Barra
9	0349 546	Inserto
11	9971 353*	O-ring 21 x 2
12	0349 576*	Guarnizione completa
13	9923 504*	Molla a tazza
14	0349 551	Vite forata
15	9932 048*	Tirante a spirale 3 x 8 (2)
16	3051 267*	Bussola di serraggio 4 x 8 (2)
17	0349 553	Elemento di raccordo

Pos.	N° ord.	Denominazione
19	9910 113*	Dado esagonale M 6
20	0349 408*	O-ring 50 x 1,78
21	0349 269	Sede della valvola di entrata
23	0349 554	Tappo a vite
24	9971 122**	O-ring 44 x 2
25	0037 776**	Molla a pressione
26	0349 556	Guida della sfera
27	0367 525**	O-ring 36,2 x 2,5
28	9941 537**	Sfera 31,75 mm
30	0349 557**	Sede della sfera
	0349 718*	Set di servizio valvola di mandata
	0349 719**	Set di servizio valvola di entrata – valvola di mandata

12.5 Elenco dei ricambi filtro ad alta pressione

(figura dei ricambi: vedi pag. 123)

Pos.	HC 35 E N° ord.	HC 45 E N° ord.	HC 45 E-SSP HC 55 E HC 55 E-SSP N° ord.	Denominazione
1	0349 429	0349 429	0349 429	Coperchio dell'alloggiamento
2	0349 430*	0349 430*	0349 430*	Molla di compressione
3	————	0349 707	0349 707	Cartuccia filtrante 0 maglie (equipaggiamento standard)
	0349 707	————	————	Cartuccia filtrante 0 maglie (accessorio)
	0349 431	————	————	Cartuccia filtrante 5 maglie (equipaggiamento standard)
	————	0349 431	0349 431	Cartuccia filtrante 5 maglie (accessorio)
	0349 704	0349 704	0349 704	Cartuccia filtrante 50 maglie (accessorio)
	0349 705	0349 705	0349 705	Cartuccia filtrante 100 maglie (accessorio)
4	0349 432*	0349 432*	0349 432*	Guarnizione spessa
5	0349 433*	0349 433*	0349 433*	Guarnizione sottile
6	0349 434*	0349 434*	0349 434*	O-ring
7	0349 435	0349 435	0349 435	Sede della valvola
8	0349 436	0349 436	0349 436	Alloggiamento
9	0349 438	0349 438	0349 438	Tappo a vite
10	0349 439	0349 439	————	Bocchettone doppio NPSM 3/8
	————	————	0349 610	Bocchettone doppio NPSM 1/2
	————	————	9985 783	Bocchettone doppio 3/4
11	9970 154	9970 154	9970 154	Anello di tenuta (2)
12	9991 954	9991 954	9991 954	Manometro
13	0349 615	0349 615	0349 615	Adattatore
14	0349 620	0349 620	0349 620	Squadretta
15	0349 239	0349 239	0349 239	Valvola di sfiato
16	0349 618	0349 618	0349 618	Squadretta
17	0349 619	0349 619	0349 619	Tubo flessibile di rittorno
18	9850 639	9850 639	9850 639	Fascetta per tubi flessibili
	0349 700*	0349 700*	0349 700*	Set di servizio filtro ad alta pressione

12.6 Elenco dei ricambi sistema idraulico

(figura dei ricambi: vedi pag. 124)

Pos.	HC 35 E N° ord.	HC 45 E HC 45 E-SSP HC 55 E HC 55 E-SSP N° ord.	Denominazione
1	0349 358	0349 358	Tubo flessibile di mandata
2	0349 465	0349 465	Squadretta
3	0349 339	0349 339	Nipplo di raccordo
4	0349 337	0349 337	Tubo
5	0349 338	0349 338	Morsetto per tubi flessibili
6	0349 340	0349 340	Squadretta
7	0349 341	0349 341	Manopola regolazione della pressione
8	0349 490	0349 455	Pompa dell'olio idraulico
9	0349 456	0349 456	Linguetta
10	0349 345	0349 345	Vite di sicurezza
11	0349 483	0349 344	Puleggia
12	0349 360	0349 360	O-ring
13	0349 302	0349 302	Vite a testa esagonale (8)
14	0349 303	0349 303	Anello elastico (10)
15	0349 457	0349 457	Coperchio del serbatoio dell'olio
16	0349 348	0349 348	Vite a testa svasata (2)
17	0349 347	0349 347	Rondella (2)
18	0349 349	0349 349	Vite (2)
19	0349 350	0349 350	Guarnizione
20	0349 374	0349 374	Dado di arresto
23	0349 351	0349 351	Nipplo doppio
24	0349 352	0349 352	Squadretta
25	0349 353	0349 353	Filtro
26	0349 458	0349 458	Dado di sicurezza (2)
27	0254 426	0254 426	Rondella (5)
28	0349 480	0349 480	Vite a testa esagonale (3)
29	0349 484	0349 484	Tappo a vite
30	0349 302	0349 302	Vite a testa esagonale
31	0349 485	0349 485	Serbatoio dell'olio idraulico
32	0349 371	0349 371	Spessore
33	0349 370	0349 370	Chiavistello
34	0349 369	0349 369	Dado cieco
35	0349 368	0349 368	Vite ad alette
36	0349 672	0349 672	Tubo flessibile di ritorno
37	0349 465	0349 465	Squadretta a 45°
38	0349 463	0349 463	Adattatore
39	0349 361	0349 361	Binario di messa a terra
40	0349 373	0349 373	Valvola di bipasso
41	0349 468	0349 468	Filtro
42	0349 467	0349 467	Bocchettone di riempimento
43	0349 614	0349 614	Astina di livello
44	0349 521	0349 521	Rubinetto a sfera

12.7 Elenco dei ricambi sistema di azionamento con motore elettrico

(figura dei ricambi: vedi pag. 125)

Pos.	HC 35 E N° ord.	HC 45 E HC 45 E-SSP N° ord.	HC 55 E HC 55 E-SSP N° ord.	Denominazione
1	0349 588	0349 588	————	Motore elettrico 230 V~, 50 Hz
	————	————	0349 222	Motore elettrico 400 V, 50 Hz, V3~
2	9931 039	9931 039	————	Linguetta 8 x 7 x 25
	————	————	9931 042	Linguetta 8 x 7 x 45
3	0349 586	0349 643	0349 535	Puleggia
4	————	0349 644	0349 536	Bussola di serraggio
5	0349 587	0349 590	0349 538	Cinghia trapezoidale
6	9921 601	9921 601	————	Anello elastico 8 (4)
	————	————	9921 507	Anello elastico A 10 (4)
7	3138 808	3138 808	————	Rondella 8,4 (8)
	————	————	9920 201	Rondella 10,5 (8)
8	9910 107	9910 107	————	Dado esagonale M 8 (4)
	————	————	9910 105	Dado esagonale M 10 (4)
9	0349 537	0349 537	0349 537	Piastra di fissaggio
10	9900 241	9900 241	————	Vite a testa esagonale M 8 x 40 (4)
	————	————	9900 127	Vite a testa esagonale M 10 x 35 (4)
11	0349 653	0349 653	————	Carcassa
13	0349 677	0349 677	————	Condensatore 60 MF/400-450 V (230 V~, 50 Hz)
14	9953 666	9953 666	————	Interrutore ON/OFF 230 V~, 50 Hz
	————	————	0349 645	Interrutore ON/OFF 400 V, 50 Hz, V3~
15	0349 670	0349 670	0349 670	Lampada spia
16	9951 652	9951 652	————	Cavo di alimentazione elettrica H07RN-F3G2,5 – 6m
	————	————	0349 259	Cavo di alimentazione elettrica H07RN-F5G2,5 – 6 m

12.8 Elenco dei ricambi carrello

(figura dei ricambi: vedi pag. 126)

Pos.	HC 35 E HC 45 E HC 45 E-SSP N° ord.	HC 55 E HC 55 E-SSP N° ord.	Denominazione
1	0349 460	0349 460	Squadretta di fissagio
2	9903 324	9903 324	Vite M 5 x 16
3	0349 632	0349 632	Copertura
4	9903 317	9903 317	Vite M 4 x 12
5	0349 302	0349 302	Vite a testa esagonale
6	0349 303	0349 303	Anello elastico
7	3055 157	3055 157	Dado esagonale M 10
8	9920 201	9920 201	Rondella 10,5
9	0349 306	0349 306	Squadretta
13	0349 523	0349 540	Carter
14	0349 524	0349 541	Carter inferiore
15	0349 559	0349 559	Manubrio
16	0349 309	0349 309	Molla di tenuta
17	0349 571	0349 571	Bussola
18	0349 575	0349 575	Distanziale a tubo
19	3090 520	3090 520	Bussola di serraggio 8 x 28
20	9900 716	9900 716	Vite a testa cilindrica M 5 x 6
21	9922 111	9922 111	Rosetta elastica dentata J 5,3
22	9920 202	9920 202	Rondella 5,3
23	0349 230	0349 230	Telaio base del carrello
24	0348 349	0348 349	Ruota
25	9994 902	9994 902	Coprimozzo
26	0349 572	0349 572	Spina di arresto
27	9994 268	9994 268	Molla di compressione
28	9996 503	9996 503	Anello chiave
29	0349 641	0349 641	Elemento girevole
30	3135 463	3135 463	Vite a testa cilindrica M 8 x 12
31	9921 501	9921 501	Anello elastico A 8
32	9990 863	9990 863	Tappo
33	0349 640	0349 640	Staffa di supporto
36	9922 622	9922 622	Filo tondo anello elastico A 25
37	0349 574	0349 574	Impugnatura
38	0349 573	0349 573	Asse
39	9930 607	9930 607	Spina a intagli centrali 4 x 36

13. Appendice

13.1 Scelta dell'ugello

Per ottenere un risultato di rivestimento perfetto e razionale, la scelta dell'ugello è della massima importanza.
In molti casi è necessario eseguire prove di spruzzatura per determinare l'ugello più adatto.

Alcune regole da prendere in considerazione:

Il getto di spruzzatura deve essere uniforme.
Se nel getto di spruzzatura sono presenti strisce, la pressione di spruzzatura è insufficiente oppure la viscosità del materiale di copertura è eccessiva.

Rimedio: aumentare la pressione o diluire il materiale di spruzzatura. Ogni pompa possiede una determinata portata in rapporto alle dimensioni dell'ugello:

Si può affermare che: ugello grande = pressione bassa
ugello piccolo = pressione alta

È a disposizione un grande assortimento di ugelli con svariati angoli di spruzzatura.

13.2 Manutenzione e pulizia di ugelli Airless di metallo duro

Ugelli standard
Se è montato un altro tipo di ugello si deve operare come indicato dal costruttore.

L'ugello possiede un foro lavorato accuratamente e con grande precisione. Per ottenere una lunga durata è necessario trattarlo con cura. Tenere sempre presente che l'inserto di metallo duro è fragile! Non far cadere mai l'ugello né lavorarlo con oggetti metallici acuminati o taglienti.

Per mantenere l'ugello pulito e pronto per l'uso osservare i seguenti punti:

1. Ruotare il pulsante della valvola di sfiato per tre giri verso sinistra (↻ circolazione).
2. Spegnere il motore a benzina.
3. Smontare l'ugello dall'aerografo.
4. Immergere l'ugello in un detergente adatto fino al distacco di ogni residuo di materiale di copertura.
5. Se si dispone di aria compressa, soffiare l'ugello.
6. Rimuovere i residui eventualmente ancora presenti con un legnetto appuntito (stuzzicadenti).
7. Controllare l'ugello con una lente di ingrandimento e, se necessario, ripetere le operazioni descritte ai punti da 4 a 6.

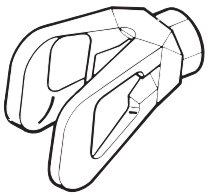
13.3 Accessori dell'aerografo

Ugello con getto a ventaglio regolabile
fino a 250 bar (25 MPa)

Marcatura ugello	Foro mm	Ampiezza del getto a circa 30 cm di distanza dall'oggetto da rivestire, pressione 100 bar (10 MPa)	Impiego	Ugello con getto a ventaglio regolabile N° ord.
15	0,13 - 0,46	5 - 35 cm	Vernici	**0999 057**
20	0,18 - 0,48	5 - 50 cm	Vernici, riempitivi	**0999 053**
28	0,28 - 0,66	8 - 55 cm	Vernici, dispersioni	**0999 054**
41	0,43 - 0,88	10 - 60 cm	Vernici a dispersione antiruggine	**0999 055**
49	0,53 - 1,37	10 - 40 cm	Vernici per grandi superfici	**0999 056**

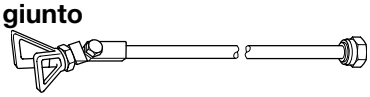
Elemento di protezione dal contatto

per l'ugello con getto a ventaglio regolabile



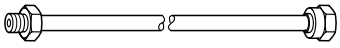
N° ord. **0097 294**

Prolunga per ugelli con giunto a ginocchiera orientabile (senza ugello)



Lunghezza 100 cm N° ord. **0096 015**
Lunghezza 200 cm N° ord. **0096 016**
Lunghezza 300 cm N° ord. **0096 017**

Prolunga per ugelli



Lunghezza 15 cm N° ord. **0999 320**
Lunghezza 30 cm N° ord. **0999 321**
Lunghezza 45 cm N° ord. **0999 322**
Lunghezza 60 cm N° ord. **0999 323**

13.4 Tabella degli ugelli Airless

WAGNER Profi Tip
fino a 270 bar (27 MPa)

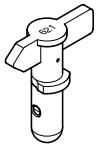
senza ugello
Filettatura F (11/16 - 16 UN)
per aerografi WAGNER
N° ord. **1006 001**

senza ugello
Filettatura G (7/8 - 14 UNF)
per aerografi Graco/Titan
N° ord. **1006 002**

WAGNER Tip
fino a 530 bar (53 MPa)

senza ugello
N° ord. **1088 001**

Ugello standard
fino a 530 bar (53 MPa)



Impiego			Marcatura dell'ugello	Angolo di spruzzatura	Foro pollici/mm	Larghezza mm [1]	N° ord.	N° ord.	N° ord.
Vernici naturali **Vernici incolori** **Oli**	Filtro per aerografo "ROSSO"	Filtro per aerografo "GIALLO"	407	40°	0.007 / 0.18	160	0090 407	1088 407	1006 407
			507	50°	0.007 / 0.18	190	0090 507	———	———
			209	20°	0.009 / 0.23	145	0090 209	1088 209	1006 209
			309	30°	0.009 / 0.23	160	0090 309	1088 309	1006 309
			409	40°	0.009 / 0.23	190	0090 409	1088 409	1006 409
			509	50°	0.009 / 0.23	205	0090 509	1088 509	1006 509
			609	60°	0.009 / 0.23	220	0090 609	1088 609	1006 609
Vernici sintetiche **Vernici PVC**			111	10°	0.011 / 0.28	85	0090 111	1088 111	1006 111
			211	20°	0.011 / 0.28	95	0090 211	1088 211	1006 211
			311	30°	0.011 / 0.28	125	0090 311	1088 311	1006 311
			411	40°	0.011 / 0.28	195	0090 411	1088 411	1006 411
			511	50°	0.011 / 0.28	215	0090 511	1088 511	1006 511
			611	60°	0.011 / 0.28	265	0090 611	1088 611	1006 611
Vernici, primer **Fondi in cromatura di zinco** **Vernici di fondo** **Riempitivi**			113	10°	0.013 / 0.33	100	0090 113	1088 113	1006 113
			213	20°	0.013 / 0.33	110	0090 213	1088 213	1006 213
			313	30°	0.013 / 0.33	135	0090 313	1088 313	1006 313
			413	40°	0.013 / 0.33	200	0090 413	1088 413	1006 413
			513	50°	0.013 / 0.33	245	0090 513	1088 513	1006 513
			613	60°	0.013 / 0.33	275	0090 613	1088 613	1006 613
			813	80°	0.013 / 0.33	305	0090 813	1088 813	1006 813
Riempitivi **Stucco a spruzzo** **Antiruggine**			115	10°	0.015 / 0.38	90	0090 115	1088 115	1006 115
			215	20°	0.015 / 0.38	100	0090 215	1088 215	1006 215
			315	30°	0.015 / 0.38	160	0090 315	1088 315	1006 315
			415	40°	0.015 / 0.38	200	0090 415	1088 415	1006 415
			515	50°	0.015 / 0.38	245	0090 515	1088 515	1006 515
			615	60°	0.015 / 0.38	265	0090 615	1088 615	1006 615
			715	70°	0.015 / 0.38	290	0090 715	1088 715	1006 715
			815	80°	0.015 / 0.38	325	0090 815	1088 815	1006 815
Stucco a spruzzo **Antiruggine** **Minio al piombo** **Vernici Latex**			217	20°	0.017 / 0.43	110	0090 217	1088 217	1006 217
			317	30°	0.017 / 0.43	150	0090 317	1088 317	1006 317
			417	40°	0.017 / 0.43	180	0090 417	1088 417	1006 417
			517	50°	0.017 / 0.43	225	0090 517	1088 517	1006 517
			617	60°	0.017 / 0.43	280	0090 617	1088 617	1006 617
			717	70°	0.017 / 0.43	325	0090 717	1088 717	1006 717
	Filtro per aerografo "BIANCO"		219	20°	0.019 / 0.48	145	0090 219	1088 219	1006 219
			319	30°	0.019 / 0.48	160	0090 319	1088 319	1006 319
			419	40°	0.019 / 0.48	185	0090 419	1088 419	1006 419
			519	50°	0.019 / 0.48	260	0090 519	1088 519	1006 519
			619	60°	0.019 / 0.48	295	0090 619	1088 619	1006 619
			719	70°	0.019 / 0.48	320	0090 719	1088 719	1006 719
			819	80°	0.019 / 0.48	400	0090 819	1088 819	1006 819
Vernici in mica **Vernici a polvere di zinco** **Dispersioni**			221	20°	0.021 / 0.53	145	0090 221	1088 221	1006 221
			421	40°	0.021 / 0.53	190	0090 421	1088 421	1006 421
			521	50°	0.021 / 0.53	245	0090 521	1088 521	1006 521
			621	60°	0.021 / 0.53	290	0090 621	1088 621	1006 621
			821	80°	0.021 / 0.53	375	0090 821	1088 821	1006 821
Antiruggine			223	20°	0.023 / 0.58	155	0090 223	1088 223	1006 223
			423	40°	0.023 / 0.58	180	0090 423	1088 423	1006 423
			523	50°	0.023 / 0.58	245	0090 523	1088 523	1006 523
			623	60°	0.023 / 0.58	275	0090 623	1088 623	1006 623
			723	70°	0.023 / 0.58	325	0090 723	1088 723	1006 723
			823	80°	0.023 / 0.58	345	0090 823	1088 823	1006 823
Dispersioni **Vernici agglutinanti, incollanti e riempitive**			225	20°	0.025 / 0.64	130	0090 225	1088 225	1006 225
			425	40°	0.025 / 0.64	190	0090 425	1088 425	1006 425
			525	50°	0.025 / 0.64	230	0090 525	1088 525	1006 525
			625	60°	0.025 / 0.64	250	0090 625	1088 625	1006 625
			825	80°	0.025 / 0.64	295	0090 825	1088 825	1006 825
		Filtro per aerografo "VERDE"	227	20°	0.027 / 0.69	160	0090 227	1088 227	1006 227
			427	40°	0.027 / 0.69	180	0090 427	1088 427	1006 427
			527	50°	0.027 / 0.69	200	0090 527	1088 527	1006 527
			627	60°	0.027 / 0.69	265	0090 627	1088 627	1006 627
			827	80°	0.027 / 0.69	340	0090 827	1088 827	1006 827
			629	60°	0.029 / 0.75	285	0090 629	1088 629	1006 629
			231	20°	0.031 / 0.79	155	0090 231	1088 231	1006 231
			431	40°	0.031 / 0.79	185	0090 431	1088 431	1006 431
			531	50°	0.031 / 0.79	220	0090 531	1088 531	1006 531
			631	60°	0.031 / 0.79	270	0090 631	1088 631	1006 631
			433	40°	0.033 / 0.83	220	0090 433	1088 433	1006 433
			235	20°	0.035 / 0.90	160	0090 235	1088 235	1006 235
			435	40°	0.035 / 0.90	195	0090 435	1088 435	1006 435
			535	50°	0.035 / 0.90	235	0090 535	1088 535	1006 535
			635	60°	0.035 / 0.90	295	0090 635	1088 635	1006 635
			839	80°	0.039 / 0.99	480	0090 839	———	———
Coperture per grandi superfici			243	20°	0.043 / 1.10	185	0090 243	1088 243	1006 243
			543	50°	0.043 / 1.10	340	0090 543	1088 543	1006 543
			552	50°	0.052 / 1.30	350	0090 552	1088 552	1006 552

[1] Larghezza di spruzzatura a circa 30 cm di distanza dall'oggetto da rivestire ed alla pressione di 100 bar (10 MPa) con vernice sintetica 20 DIN-s.

Stabilimenti di produzione

Germania	Svizzera	Giappone	USA
J. Wagner GmbH Otto-Lilienthal Str. 18 88677 Markdorf Germania Tel. 07544 / 505-0 Fax 07544 505-200	J. Wagner AG Industriestr. 22 9450 Altstätten Svizzera Tel. 071 / 7 57 22 11 Fax 071 / 7 57 22 22	Wagner Spraytech Japan / Ltd. 2-35, Shinden-Nishimachi Osaka / Giappone Tel. 0081 - 720 / 743561 Fax 0081 - 720 / 743426	Wagner Spraytech Corporation Minneapolis / Minn. USA Tel. 001 612 - 553 / 7000 Fax 001 612 - 553 / 7288

Filiali in Europa

Austria, Belgio, Danimarca, Spagna, Francia, Gran Bretagna, Olanda, Svezia

---

PUNTI VENDITA ED ASSISTENZA TECNICA

WAGNER *colora* IN ITALIA

MILANO Filiale
Via Fermi, 3
20040 Burago di Molgora (MI)
Tel. 039 625021
Fax 039 6851800

BOLOGNA Filiale
Via del Lavoro, 2
40023 Castel Guelfo (BO)
Tel. 0542 670331
Fax 0542 670346

TREVISO Filiale
Via Magnadola, 28
31045 Motta di Livenza (TV)
Tel. 0422 861126
Fax 0422 861128

TORINO Filiale
Via Volpiano, 64
10040 Leinì (TO)
Tel. 011 9974431
Fax 011 9973376

AREZZO Filiale
Via Da Vinci, 2
52029 Castiglion Fibocchi (AR)
Tel. 0575 477758
Fax 0575 477952

MODENA Filiale
Via Emilia Ovest, 1193
41018 San Cesario s/Panaro (MO)
Tel. 059 923130
Fax 059 924038

VICENZA Deposito
Piazzetta Risorgive, 30
36040 Brendola (VI)
Tel. 0444 400589
Fax 0444 406035

BARI Deposito
S.P. 83/G - 70026 Modugno (BA)
Tel. 080 5368281
Fax 080 5367257

ROMA Deposito
S.S. 630 Cassino-Formia, 42
03047 S. Giorgio a Liri (FR)
Tel. 0776 913042-913345
Fax 0776 910353

PESARO Deposito
Viale dell'Industria
61040 Monte Porzio (PS)
Tel. 0721 956010
Fax 0721 956902

VERCELLI Centro Assistenza Autorizzato
Via Novara, 119
13011 Borgosesia (VC)
Tel. 0163 25505
Fax 0163 208749

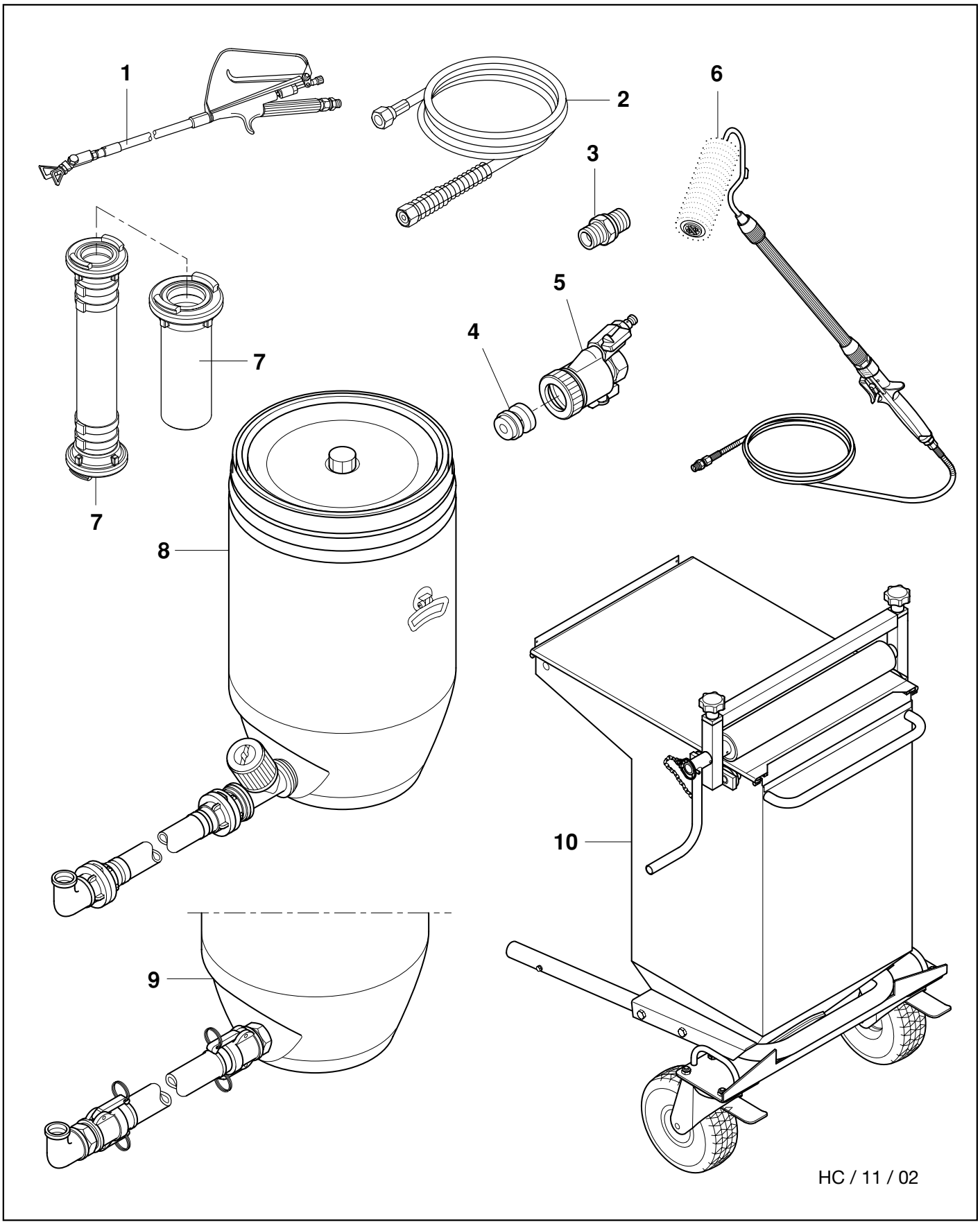
GENOVA Centro Assistenza Autorizzato
Via 5 Maggio, 47/r
16147 Quarto (GE)
Tel. 010 397723
Fax 010 3991174

OLBIA Centro Assistenza Autorizzato
Via Sangallo,29
07026 Olbia (SS)
Tel. - Fax 0789 51261

02 / 03

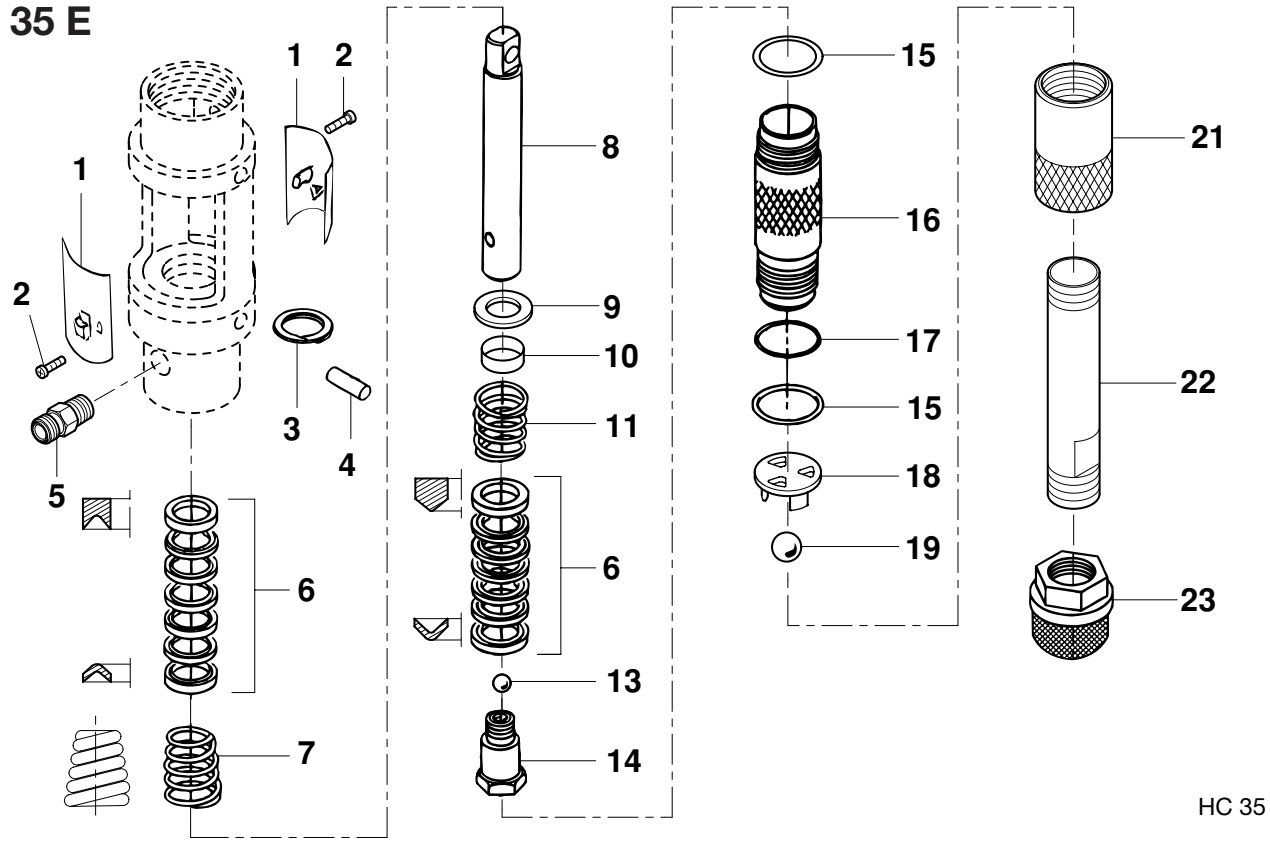
Ⓓ **Zubehörbild** ⒼⒷ **Accessories illustration** Ⓕ **Illustration des accessoires**
Ⓘ **Figura degli accessori**

HC 35 E • HC 45 E • HC 45 E-SSP • HC 55 E • HC 55 E-SSP

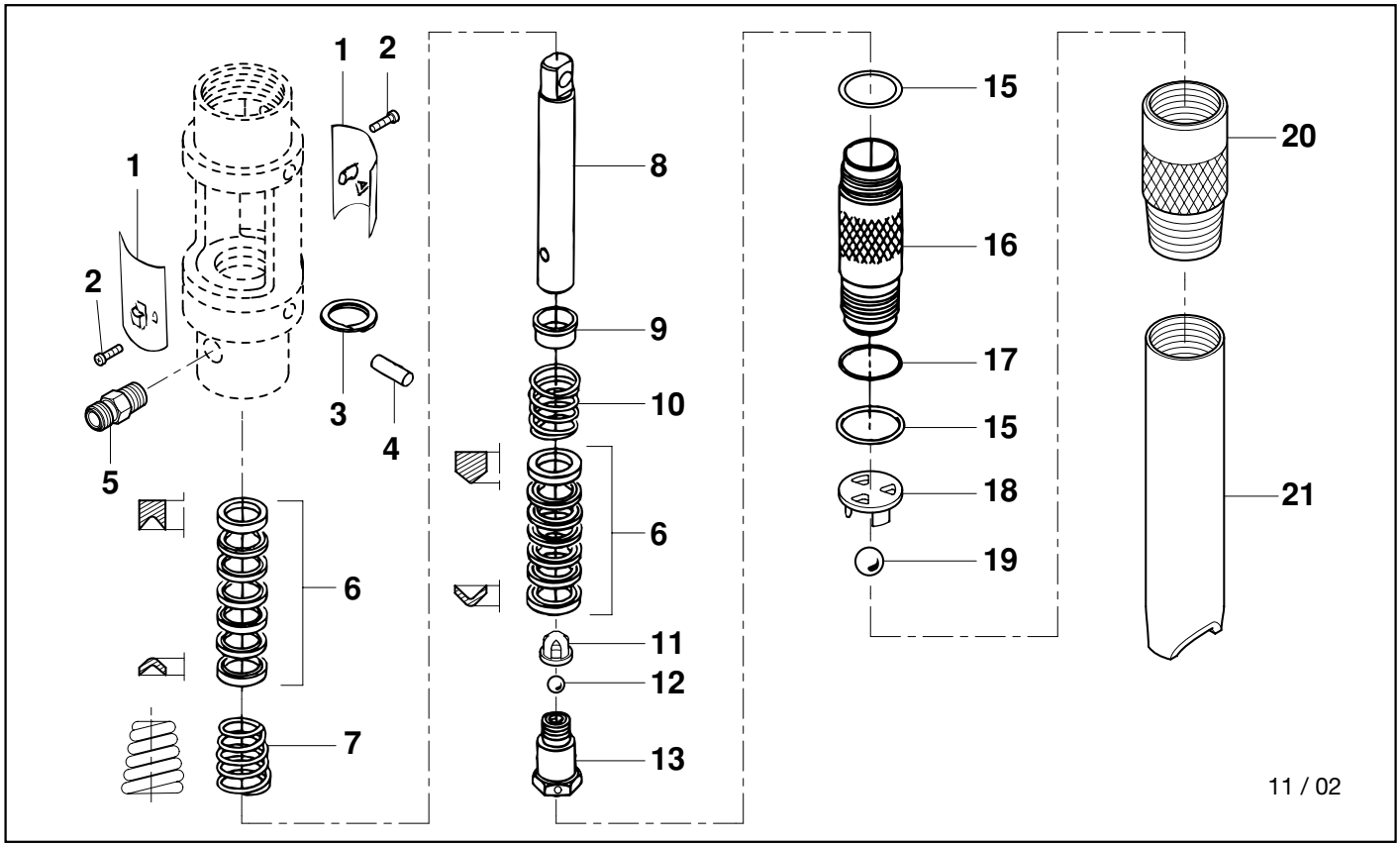


(D) **Materialförderpumpe**
(F) **Pompe de produit**
(GB) **Material feed pump**
(I) **Pompa di mandata del materiale**

HC 35 E

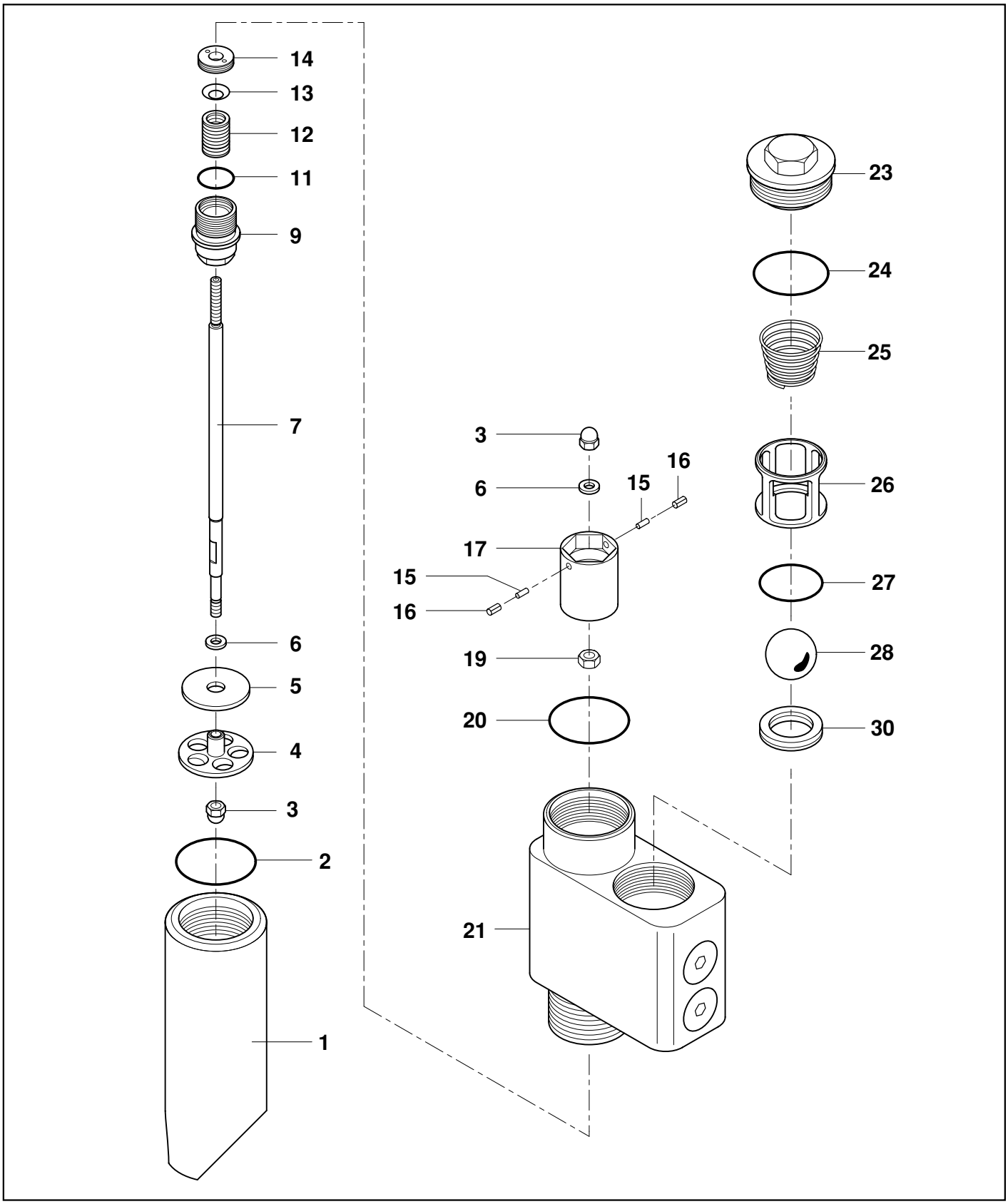


HC 45 E • HC 45 E-SSP • HC 55 E • HC 55 E-SSP



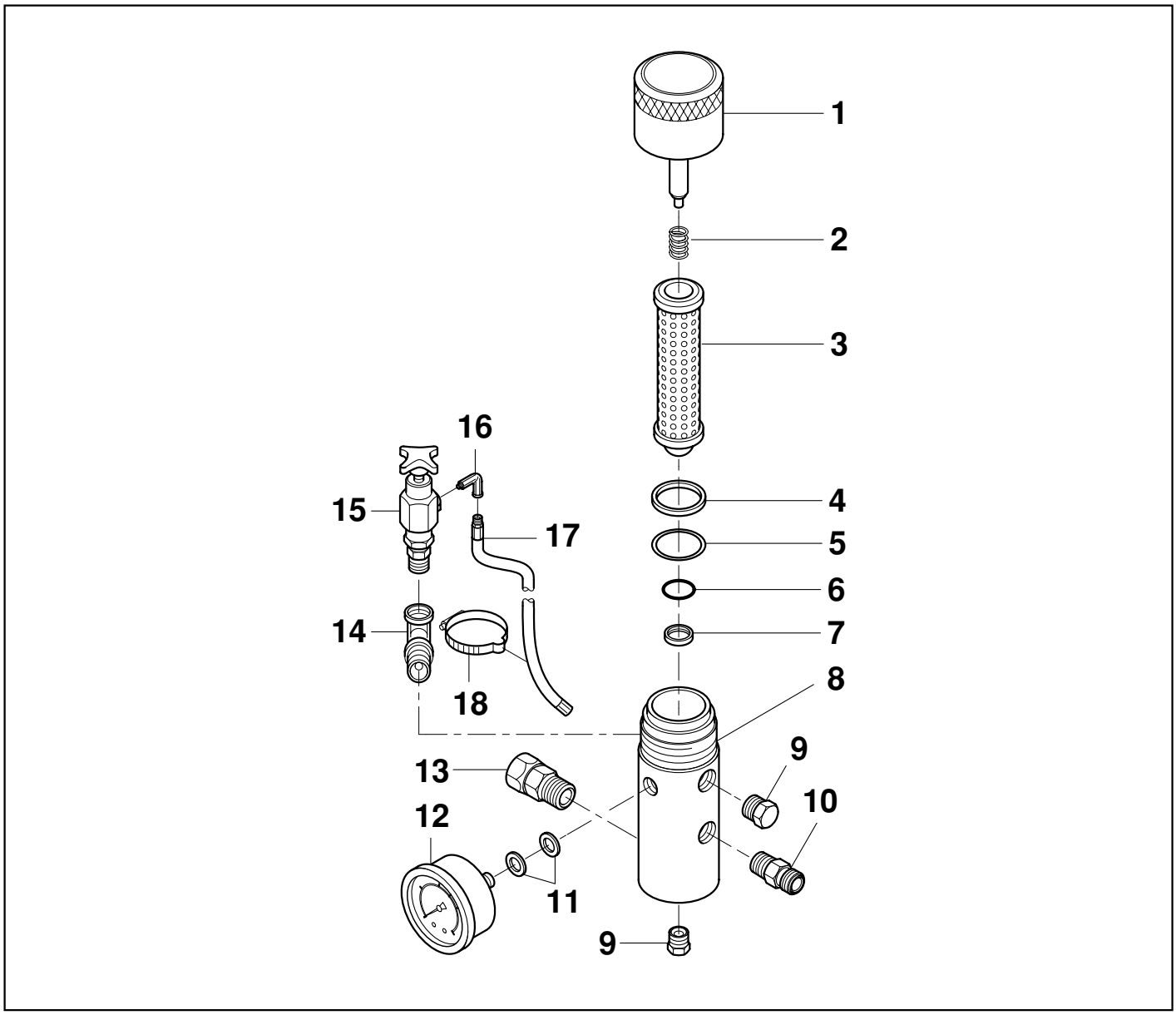
HC 45 E-SSP • HC 55 E-SSP

(D) **Schöpfkolben**
(F) **Piston à auget**
(GB) **Shovel valve**
(I) **Valvola di mandata**



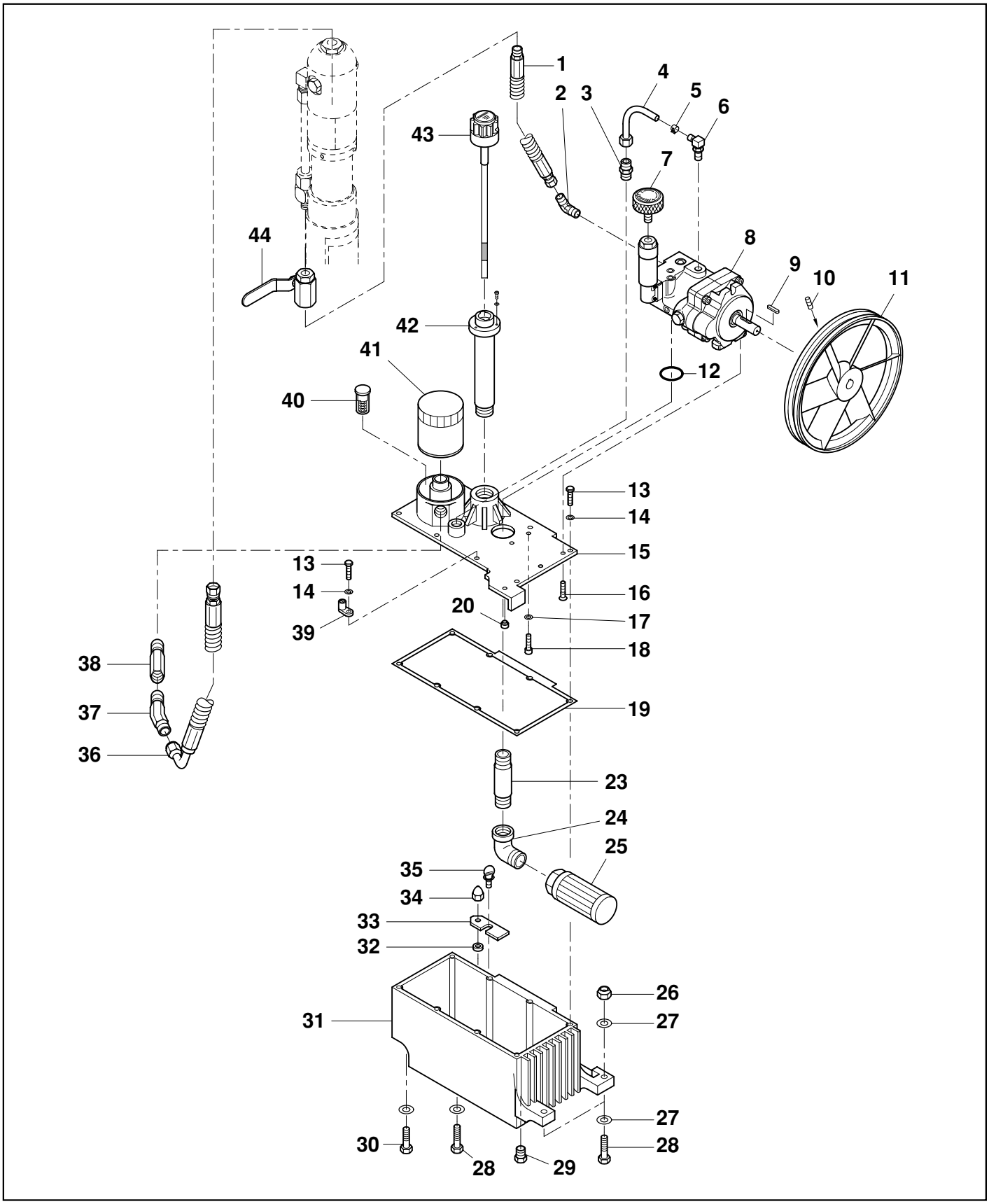
HC 35 E • HC 45 E • HC 45 E-SSP • HC 55 E • HC 55 E-SSP

(D) **Hochdruckfilter**
(F) **Filtre à haute pression**
(GB) **High-pressure filter**
(I) **Filtro ad alta pressione**



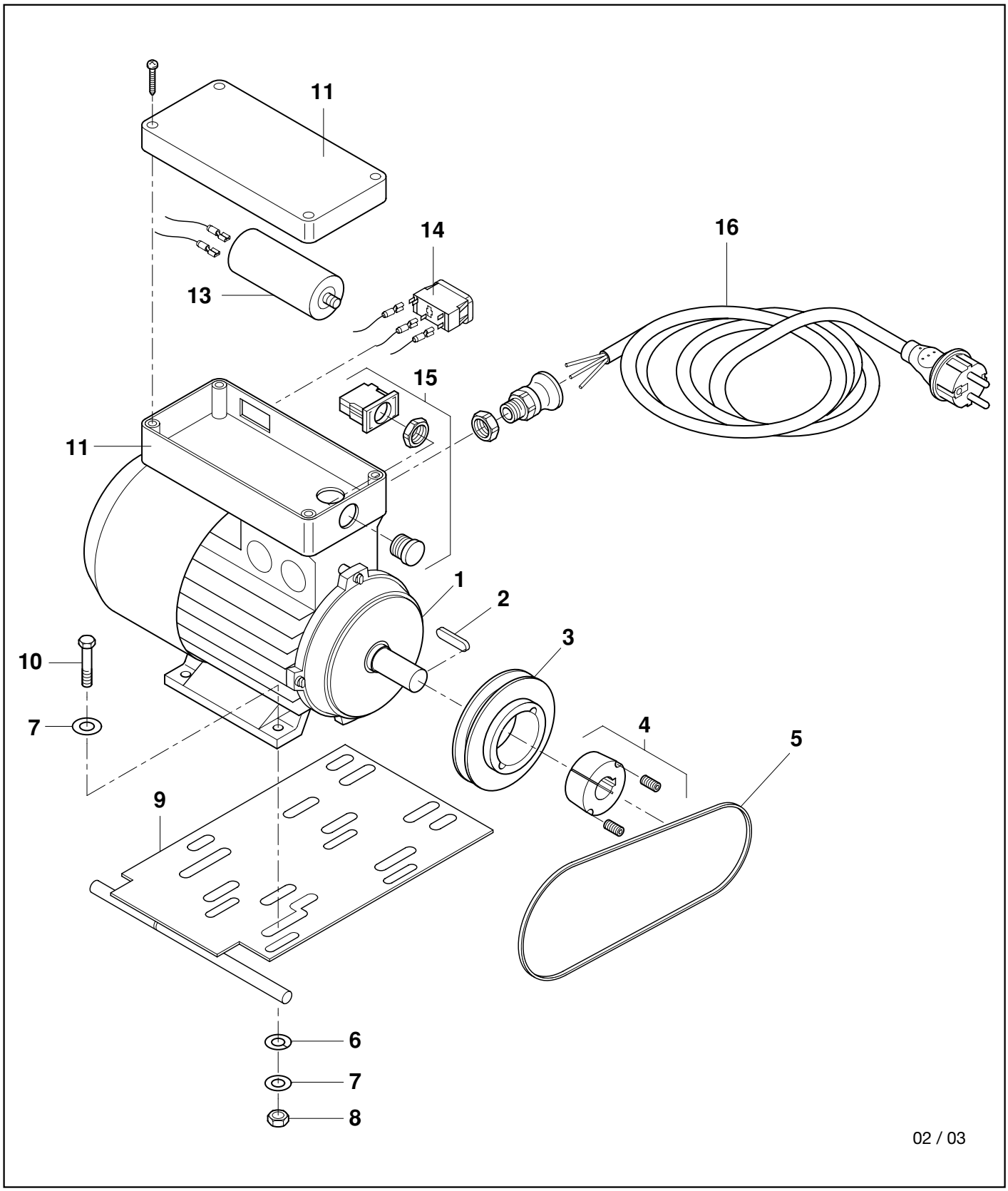
HC 35 E • HC 45 E • HC 45 E-SSP • HC 55 E • HC 55 E-SSP

(D) **Hydrauliksystem**
(F) **Système hydraulique**
(GB) **Hydraulic system**
(I) **Sistema idraulico**



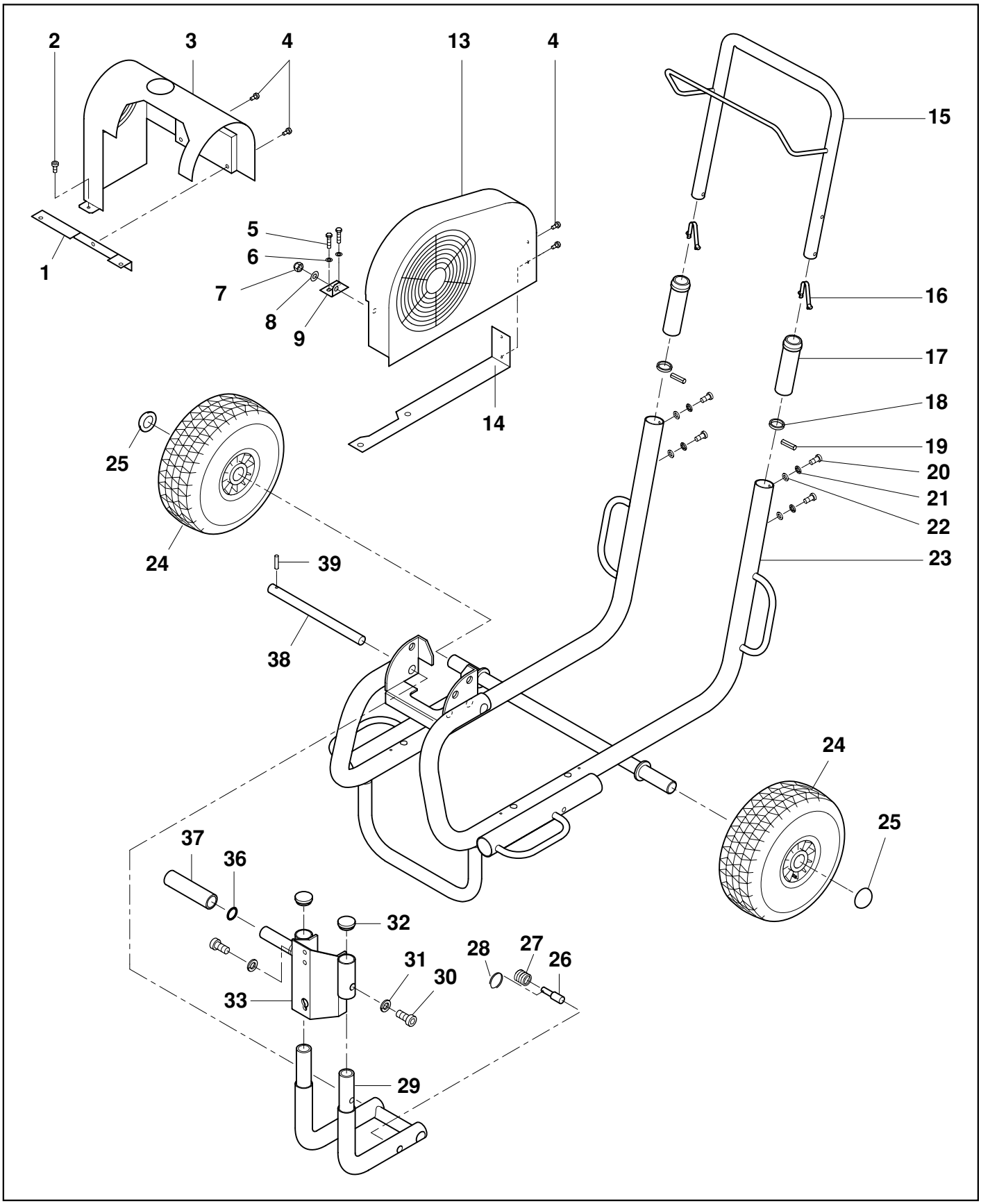
HC 35 E • HC 45 E • HC 45 E-SSP • HC 55 E • HC 55 E-SSP

(D) **Antrieb mit Elektromotor**
(F) **Entraînement avec moteur électrique**
(GB) **Systems with an electric motor**
(I) **Sistema di azionamento con motore elettrico**



HC 35 E • HC 45 E • HC 45 E-SSP • HC 55 E • HC 55 E-SSP

(D) **Wagen** (GB) **Carriage**
(F) **Chariot** (I) **Carrello**



D

Prüfung des Gerätes nach den Richtlinien für Flüssigkeitsstrahler (Spritzgeräte) der Berufsgenossenschaften.

Das Gerät ist bei Bedarf, jedoch mindestens alle 12 Monate, durch Sachkundige daraufhin zu prüfen, ob ein sicherer Betrieb weiterhin gewährleistet ist.

Bei stillgelegtem Gerät kann die Prüfung bis zur nächsten Inbetriebnahme hinausgeschoben werden.

Der Betreiber ist verpflichtet, das Gerät zur Prüfung anzumelden.

Wenden Sie sich bitte an die Kundendienststellen der Firma WAGNER.

(Diese Vorschrift gilt nur für Deutschland).

Wichtiger Hinweis zur Produkthaftung

Aufgrund einer ab 01.01.1990 gültigen EU-Verordnung haftet der Hersteller nur dann für sein Produkt, wenn alle Teile vom Hersteller stammen oder von diesem freigegeben wurden,
bzw. die Geräte sachgemäß montiert und betrieben werden.

Bei Verwendung von fremdem Zubehör und Ersatzteilen kann die Haftung ganz oder teilweise entfallen; in extremen Fällen kann von den zuständigen Behörden (Berufsgenossenschaft und Gewerbeaufsichtsamt) der Gebrauch des gesamten Gerätes untersagt werden.

Mit Original WAGNER Zubehör und Ersatzteilen haben Sie die Gewähr, dass alle Sicherheitsvorschriften erfüllt sind.

Garantieerklärung

Für dieses Gerät leisten wir Werksgarantie in folgendem Umfang:

Alle diejenigen Teile werden unentgeltlich nach unserer Wahl ausgebessert oder neu geliefert, die sich innerhalb von 24 Monaten bei Einschicht-, 12 Monaten bei Zweischicht- oder 6 Monaten bei Dreischichtbetrieb seit Übergabe an den Käufer infolge eines vor dieser Übergabe liegenden Umstandes – insbesondere wegen fehlerhafter Bauart, schlechter Baustoffe oder mangelhafter Ausführung – als unbrauchbar oder in ihrer Brauchbarkeit erheblich beeinträchtigt erweisen.

Die Garantie wird in der Form geleistet, daß nach unserer Entscheidung das Gerät oder Einzelteile hiervon ausgetauscht oder repariert werden. Die hierfür erforderlichen Aufwendungen, insbesondere Transport-, Wege-, Arbeits-, und Materialkosten werden von uns getragen, es sei denn, daß sich die Aufwendungen erhöhen, weil das Gerät nachträglich an einen anderen Ort als den Sitz des Bestellers verbracht worden ist.

Wir übernehmen keine Garantie für Schäden, die durch folgende Gründe verursacht oder mitverursacht worden sind:

Ungeeignete oder unsachgemäße Verwendung, fehlerhafte Montage, bzw. Inbetriebsetzung durch den Käufer oder durch Dritte, natürliche Abnutzung, fehlerhafte Behandlung oder Wartung, ungeeignete Beschichtungsstoffe, Austauschwerkstoffe und chemische, elektrochemische oder elektrische Einflüsse, sofern die Schäden nicht auf ein Verschulden von uns zurückzuführen sind. Schmirgelnde Beschichtungsstoffe wie z.B. Mennige, Dispersionen, Glasuren, flüssige Schmirgel, Zinkstaubfarben usw. verringern die Lebensdauer von Ventilen, Packungen, Spritzpistolen, Düsen, Zylinder, Kolben usw.. Hierauf zurückzuführende Verschleißerscheinungen sind durch diese Garantie nicht gedeckt.

Komponenten die nicht von Wagner hergestellt wurden, unterliegen der ursprünglichen Herstellergarantie.

Der Austausch eines Teiles verlängert nicht die Garantiezeit des Gerätes.

Das Gerät ist unverzüglich nach Empfang zu untersuchen.

Offensichtliche Mängel sind bei Vermeidung des Verlustes der Garantie innerhalb von 14 Tagen nach Empfang des Gerätes der Lieferfirma oder uns schriftlich mitzuteilen.

Wir behalten uns vor, die Garantie durch ein Vertragsunternehmen erfüllen zu lassen.

Die Leistung dieser Garantie ist abhängig vom Nachweis durch Rechnung oder Lieferschein. Ergibt die Prüfung, daß kein Garantiefall vorliegt, so geht die Reparatur zu Lasten des Käufers.

Klargestellt wird, daß diese Garantieerklärung keine Einschränkung der gesetzlichen, bzw. der durch unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen vertraglich vereinbarten Ansprüche darstellt.

J. Wagner GmbH

Änderungen vorbehalten · Printed in Germany

GB

Important notes on product liability

As a result of an EC regulation being effective as from January 1, 1990, the manufacturer shall only be liable for his product if all parts come from him or are released by him, and if the devices are properly mounted and operated.

If the user applies outside accessories and spare parts, the manufacturer´s liability can fully or partially be inapplicable; in extreme cases usage of the entire device can be prohibited by the competent authorities (employer´s liability insurance association and factory inspectorate division).

Only the usage of original WAGNER accessories and spare parts guarantees that all safety regulations are observed.

Warranty

This unit is covered by our warranty on the following terms:

We will at our discretion repair or replace free of charge all parts which within 24 months in single-shift, 12 months in 2-shift or 6 months in 3-shift operation from date of receipt by the Purchaser are found to be wholly or substantially unusable due to causes prior to the sale, in particular faulty design, defective materials or poor workmanship.

The terms of the warranty are met at our discretion by the repair or replacement of the unit or parts thereof. The resulting costs, in particular shipping charges, road tolls, labour and material costs will be borne by us except where these costs are increased due to the subsequent shipment of the unit to a location other than the address of the purchaser.

This warranty does not cover damage caused by:

Unsuitable or improper use, faulty installation or commissioning by the purchaser or a third party, normal wear, negligent handling, defective maintenance, unsuitable coating products, substitute materials and the action of chemical, electrochemical or electrical agents, except when the damage is attributable to us.

Abrasive coating products such as redlead, emulsions, glazes, liquid abrasives, zinc dust paints and similar reduce the service life of valves, packings, spray guns, tips, cylinders, pistons etc. Any wear resulting from the aforementioned causes is not covered by this warranty.

Components not manufactured by Wagner are subject to the warranty terms of the original maker.

The replacement of a part does not extend the warranty period of the unit.

The unit should be inspected immediately upon receipt.

Any apparent defect should be notified to us or the dealer in writing within 14 days from date of sale of the unit.

The right to commission warranty services to a third party is reserved.

Warranty claims are subject to proof of purchase by submitting an invoice or delivery note. If an inspection finds damage not covered by the present warranty, the repair will be carried out at the expense of the purchaser.

Note that this warranty does not in any way restrict legally entitled claims or those contractually agreed to in our general terms and conditions.

J. Wagner GmbH

Subject to modifications · Printed in Germany

F

Note importante sur la responsabilité de produit

Suite aux nouvelles directives européennes entrées en vigueur au 01.01.1990, le fabricant n'engage sa responsabilité produit que lorsque l'ensemble des pièces constitutives proviennent bien du fabricant, ou ont été homologuées par ce dernier, et que les dispositifs ou appareils ont été assemblé et utilisé
selon les règles de l'art.

En cas d'utilisation d'accessoires et de pièces de rechange de provenance différente, cette responsabilité, ainsi que les
recours en garantie risquent d'être annulés entièrement ou en partie; dans les cas extrêmes, les organismes de contrôle
officiels concernés (syndicats corporatifs et inspection du
travail) sont susceptibles d'interdire purement et simplement l'utilisation de l'appareil ou de l'installation entière.

Avec les accessoires et les pièces de rechange d'origine
WAGNER, vous avez la garantie que toutes les réglementations de sécurité sont bien respectées.

Bulletin de garantie

Pour le présent matériel la garantie d'usine est accordée dans les conditions suivantes:

Seront réparées ou échangées à notre choix toutes les pièces qui s'avèrent inutilisables ou dont l'utilisation est considérablement compromise, en raison de faits antérieurs à la livraison, par suite à un défaut de fabrication ou de matière. Cette garantie est valable pendant 24 mois, à compter de la date de livraison, pour l'utilisation en une équipe, pendant 12 mois pour l'utilisation en deux équipes, et pendant 6 mois pour l'utilisation en trois équipes. Les prestations de garantie sont fournies à notre choix par le remplacement ou par la réparation du matériel ou de pièces détachées de ce matériel. Les dépenses nécessaires à cet effet, particulièrement les frais de transport, de déplacement, de travail et de matière sont à notre charge, à moins que ces dépenses ne soient augmentées du fait que le matériel a été déplacé ultérieurement du siège de l'acheteur.

Sont exclus de la garantie les dommages occasionnés entièrement ou partiellement par les raisons suivantes:

Utilisation non conforme, erreurs d'assemblage ou de mise en service par l'acheteur ou par une tierce personne, usure normale, erreurs de manipulation ou de maintenance, utilisation de produits de revêtement et de matières de remplacement impropres, influences chimiques, électrochimiques ou électriques, ceci bien entendu pour autant que l'erreur ne nous est pas imputable.

Certains produits abrasifs, comme par exemple le minium de plomb, les peintures vinyliques, glacis, produits liquides abrasifs, peintures en zinc, etc. diminuent la durée de vie des soupapes, garnitures, pistolets, buses, cylindres, pistons, etc.

L'usure pouvant en résulter n'est pas couverte par la garantie.

Pour les composants qui ne sont pas fabriqués par Wagner s'applique la garantie du fabricant original.

Le remplacement d'une pièce ne prolonge pas le délai de garantie du matériel.

Le matériel doit être contrôlé immédiatement après réception.

Pour éviter la perte de la garantie, tout défaut apparent doit être signalé dans un délai de 14 jours à compter de la réception du matériel au fournisseur ou à nous-mêmes.

Nous nous réservons le droit de faire effectuer les travaux sous garantie par une entreprise agréée.

Les prestations de garantie dépendent d'une preuve sous forme de bulletin de livraison ou de facture. Si l'examen fait apparaître qu'il ne s'agit pas d'un cas de garantie, la réparation est à la charge de l'acheteur.

Nous précisons que le présent bulletin de garantie ne représente pas une restriction des revendications légales ou contractuelles, définies par nos conditions générales de vente.

J. Wagner GmbH

Sous réserve de modification · Imprimé en R.F.A.

I

Avvertenza importante sulla responsabilità civile del produttore

In base alla disposizione CEE vigente a partire dall' 01.01.190 il produttore ha la responsabilità civile per il suo prodotto solo se tutte le parti provengono dal produttore o sono state da lui approvate e se gli apparecchi sono stati montati ed usati in modo adeguato.

Se vengono utilizzati accessori e parti di ricambio di altri produttori, la responsabilità può essere declinata completamente o parzialmente; in casi estremi le autorità competenti (Istituto di assicurazione contro gli infortuni di lavoro e Ispettorato del Lavoro) possono interdire l'impiego dell'intero apparecchio.

Con gli accessori e le parti di ricambio originali WAGNER avete la garanzia che tutte le norme di sicurezza sono soddisfatte.

Dichiarazione di garanzia

La garanzia di fabbrica su questo apparecchio viene concessa nella seguente misura:

Tutte le parti che entro 24 mesi (funzionamento ad un turno), 12 mesi (funzionamento a due turni) o 6 mesi (funzionamento a tre turni) dalla data di consegna all'acquirente si siano dimostrate inservibili o di idoneità notevolmente ridotta a causa di circostanze subentrate prima della consegna, in particolare a causa di difetti del modello, dei materiali impiegati o della versione dell'apparecchio, verranno, a nostra scelta, riparate o fornite di nuovo gratuitamente all'acquirente.

La garanzia prevede la sostituzione dell'apparecchio o la riparazione di sue singole parti a nostra insindacabile scelta. Le spese necessarie, in particolare per il trasporto, la manodopera ed i materiali, sono a nostro carico, salvo che tali spese subiscano un aumento dovuto allo spostamento dell'apparecchio su un luogo diverso da quello di residenza l'acquirente.

Decliniamo qualsiasi garanzia per i danni provocati direttamente o indirettamente dalle seguenti cause:

Impiego non idoneo o non regolamentare, errori di montaggio o di messa in funzione da parte dell'acquirente o di terzi, usura naturale, trattamento e manutenzione scorretti, impiego di materiali di copertura non idonei, materiali succedanei ed influenze di natura chimica, elettrochimica ed elettrica, salvo che i danni non siano imputabili ad una nostra colpa.

Materiali di copertura abrasivi, ad esempio minio, dispersioni, smalti, abrasivi liquidi, vernici alla polvere di zinco e simili riducono la durata di valvole, guarnizioni, aerografi, ugelli, cilindri, pistoni, ecc. I fenomeni di usura imputabili a quanto sopra non sono coperti da garanzia.

I componenti non prodotti da Wagner sono soggetti alla garanzia originaria del produttore.

La sostituzione di un componente non prolunga il periodo di garanzia dell'apparecchio.

L'apparecchio deve essere controllato immediatamente dopo la consegna.

Per evitare di perdere la garanzia, i vizi evidenti devono essere comunicati per iscritto alla ditta fornitrice o a noi entro 14 giorni dalla data di consegna dell'apparecchio.

Ci riserviamo il diritto di adempiere alla garanzia tramite una ditta autorizzata.

Le prestazioni previste da questa garanzia vengono fornite solo previa presentazione di una prova di acquisto (fattura o bolla di consegna). Qualora dal controllo risulti che il danno non è coperto da garanzia, le spese di riparazione saranno a carico dell'acquirente.

Si avverte esplicitamente del fatto che la presente dichiarazione di garanzia non costituisce limitazione alcuna dei diritti previsti dalla legge ovvero specificati nelle nostre condizioni commerciali generali.

J. Wagner GmbH

Con riserva di eventuali modifiche · Stampato in Germania

D

CE Konformitätserklärung

Hiermit erklären wir, dass die Bauart von
WAGNER HC 35 E, HC 45 E, HC 45 E-SSP, HC 55 E, HC 55 E-SSP

folgenden einschlägigen Bestimmungen entspricht:
98/37 EG.

Angewendete harmonisierte Normen, insbesondere:
EN 292-1/-2, EN 60335.

Angewendete nationale technische Spezifikationen, insbesondere:
BGV D15, BGV D25.

Datum: 17. 06. 2002

F

CE Déclaration de conformité

Par la présente, nous déclarons, que le type de
WAGNER HC 35 E, HC 45 E, HC 45 E-SSP, HC 55 E, HC 55 E-SSP.

Correspond aux dispositions pertinentes suivantes:
98/37 CEE.

Normes harmonisée utilisées, notamment:
EN 292-1/-2, EN 60335.

Normes et specifications techniques nationales qui ont été utilisées, notamment:
BGV D15, BGV D25.

Date: 17. 06. 2002

GB

CE Declaration of conformity

Herewith we declare that the supplied version of
WAGNER HC 35 E, HC 45 E, HC 45 E-SSP, HC 55 E, HC 55 E-SSP.

Complies with the following provisons applying to it:
98/37 EEC.

Applied harmonized standards, in particular:
EN 292-1/-2, EN 60335.

Applied national technical standards and specifications, in particular:
BGV D15, BGV D25.

Date: 17. 06. 2002

I

CE Dichiarazione di conformità

Si dichiare che il modello della
WAGNER HC 35 E, HC 45 E, HC 45 E-SSP, HC 55 E, HC 55 E-SSP

è conforme alle sequenti disposizioni pertinenti:
98/37 CE.

Norme armonizzate applicate, in particolare:
EN 292-1/-2, EN 60335.

Norme e specificazioni tecniche nazionali applicate in particolare:
BGV D15, BGV D25.

Data: 17. 06. 2002

Geschätfsführer	Unterschrift	Entwicklungsleiter
Executive Officer	Signature	Head of Development
Directeur	Signature	Directeur du developpement
Dirigente affaristico	Firma	Dirigente tecnico